

21. 9. 2004

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

REC'D 11 NOV 2004

WIPO PCT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 3 年 1 0 月 1 0 日  
Date of Application:

出 願 番 号            特 願 2 0 0 3 - 3 5 2 8 1 6  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 3 - 3 5 2 8 1 6 ]

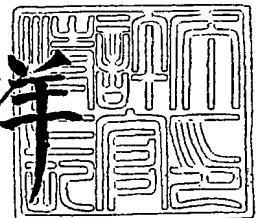
出 願 人            株式会社イシダ  
Applicant(s):

PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 1 0 月 2 9 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川 洋



BEST AVAILABLE COPY

出証番号    出証特 2 0 0 4 - 3 0 9 7 8 8 2

【書類名】 特許願  
【整理番号】 IS030675P  
【提出日】 平成15年10月10日  
【あて先】 特許庁長官 殿  
【国際特許分類】 G01G 19/387  
G01G 13/00

【発明者】  
【住所又は居所】 滋賀県栗東市下鈎 9 5 9 番地 1 株式会社イシダ 滋賀事業所内  
【氏名】 木村 隆

【発明者】  
【住所又は居所】 滋賀県栗東市下鈎 9 5 9 番地 1 株式会社イシダ 滋賀事業所内  
【氏名】 徳田 史貴

【特許出願人】  
【識別番号】 000147833  
【氏名又は名称】 株式会社イシダ

【代理人】  
【識別番号】 100094145  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 小野 由己男  
【連絡先】 0 6 - 6 3 1 6 - 5 5 3 3

【選任した代理人】  
【識別番号】 100111187  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 加藤 秀忠

【選任した代理人】  
【識別番号】 100121382  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 山下 託嗣

【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 020905  
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1  
【物件名】 要約書 1

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

被計量物が入れられた容器の計量を行う計量部と、  
前記計量部から受け取った前記容器を蓄えるストック部と、  
前記ストック部に蓄えられた複数の前記容器の中から選択的に取り出された容器を受け取り、前記容器から前記被計量物を排出させる排出部と、  
を備え、  
前記ストック部においては、前記排出部へ引き渡した前記容器が保持されていた位置に前記計量部から新たな容器が追加補充される、  
計量装置。

**【請求項 2】**

前記計量部と前記ストック部と前記排出部との間における少なくとも 1 箇所には、前記容器の受け渡しを行う受渡し部をさらに備えている、  
請求項 1 に記載の計量装置。

**【請求項 3】**

前記受渡し部の近傍には、前記容器の移動方向を変更させる移動方向変更部をさらに備えている、  
請求項 2 に記載の計量装置。

**【請求項 4】**

前記ストック部は、前記容器を立体的に蓄えている、  
請求項 1 から 3 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

**【請求項 5】**

前記ストック部は、水平移動によって受け渡された前記容器を鉛直方向に蓄える、  
請求項 4 に記載の計量装置。

**【請求項 6】**

前記ストック部は、鉛直方向に蓄えている前記容器を水平移動によって前記排出部へ引き渡し、  
請求項 4 または 5 に記載の計量装置。

**【請求項 7】**

前記ストック部における前記容器の追加補充および引き渡しは、前記ストック部において蓄えられている前記複数の容器の中心位置で行われる、  
請求項 1 から 6 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

**【請求項 8】**

前記ストック部における前記計量部からの前記容器の追加補充と、前記排出部に対する前記容器の引き渡しとは、同じ階層において行われる、  
請求項 1 から 7 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

**【請求項 9】**

前記計量部と前記ストック部と前記排出部とは、それぞれ前記容器を保持する保持部を有している、  
請求項 1 から 8 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

**【請求項 10】**

前記計量部と前記ストック部と前記排出部との間の少なくとも 1 箇所には前記容器の受け渡しを行う受渡し部が設けられており、前記受渡し部の近傍には、前記容器の保持を解除するための保持解除部材が配置されている、  
請求項 1 から 9 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

**【請求項 11】**

前記ストック部は、前記複数の容器を旋回させている、  
請求項 1 から 10 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

**【請求項 12】**

前記計量部および／または前記排出部は、前記容器を旋回させる、

請求項 1 から 1 1 のいずれか 1 項に記載の計量装置。

【請求項 1 3】

請求項 1 から 1 2 のいずれか 1 項に記載の計量装置を複数備えた、  
組合せ計量装置。

【書類名】明細書

【発明の名称】計量装置およびこれを備えた組合せ計量装置

【技術分野】

【0001】

本発明は、例えば、ポテトチップや漬物のような食品等の被計量物を容器に投入し、その物品の計量を行うための計量装置およびこれを備えた組合せ計量装置に関する。

【背景技術】

【0002】

従来より、容器に投入された被計量物を容器ごと計量し、容器単体の重量を差し引いて被計量物の計量を行う計量装置が用いられている。このような計量装置の中には、計量後の複数の容器を蓄えるストック部と、選択された容器をストック部から取り出して被計量物を容器から排出する排出部とを備えている装置がある。

例えば、特許文献1には、被計量物が投入された複数の容器を容器のまま計量、記憶、ストックして、組合せ計量を行う計量装置が開示されている。この計量装置は、特に排出工程直前の容器を静止させた状態でストック部において水平面上に並べて蓄えている。そして、選択された容器をこのストック部から取り出して排出工程へと送り込んでいる。

【0003】

また、特許文献2には、循環されている容器に被計量物を投入し、排出部まで搬送する自動組合せ計量機が開示されている。この自動組合せ計量機では、ストック部においてZ字型に容器を循環移動させて排出部まで被計量物を搬送している。

【特許文献1】特開平8-29242号公報（1996年2月2日公開）

【特許文献2】特開平9-229755号公報（1997年9月5日公開）

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0004】

しかしながら、上記従来の計量装置では、以下に示すような問題点を有している。

すなわち、特許文献1に開示された計量装置では、ストック部において選択された容器を排出工程へ送り出した後、最後尾の位置から新たな容器が計量部から追加補充される。このため、ストック部に残された非選択の容器をその都度移動させて排出された容器が抜けた部分を埋めてやる必要がある。よって、容器が排出される度に非選択の容器を移動させることになることから、非選択の容器内の被計量物に何度も容器の移動に伴う衝撃が加えられる。これにより、容器内の被計量物の傷つき、破損等の問題が生じるおそれがある。これは、ストック部に蓄えられる容器の数が多い場合には非選択の容器の数も増加するために特に問題となる。さらに、この計量装置では、追加補充に際して、排出された容器の部分の埋めるために非選択の容器を移動させる工程と、新たな容器を供給する工程とが必要であるため、高速運転を実現することは困難である。

【0005】

一方、特許文献2に開示された計量装置では、複数の容器を循環させながら循環している容器の中へ被計量物を投入する方式を採用しているため、追加補充するためには被計量物が排出された容器が追加補充位置まで搬送されてくるまで待つ必要があるため、高速化には適しているとは言い難い。

本発明の課題は、ストック部に対して新たに容器を追加補充する際に余分な容器の移動を行うことなく被計量物を保護するとともに、高速処理が可能な計量装置およびこれを備えた組合せ計量装置を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0006】

請求項1に記載の計量装置は、計量部とストック部と排出部とを備えている。計量部は、被計量物が入れられた容器の計量を行う。ストック部は、計量部から受け取った容器を蓄える。排出部は、ストック部に蓄えられた複数の容器の中から選択的に取り出された容器を受け取り、容器から被計量物を排出させる。さらに、ストック部においては、排出部

へ引き渡した容器が保持されていた位置に計量部から新たな容器が追加補充される。

【0007】

ここでは、排出部において被計量物を排出するように選択された容器がストック部から排出部へ送り出されると、計量部から新たに計量済みの容器が追加補充される。このとき、本発明の計量装置では、ストック部における選択された容器が送り出されて空いた位置に新たな容器を追加補充している。

このように、排出された容器と同じ位置へ新たな容器を追加補充することで、ストック部に蓄えられている他の非選択の容器が新たな容器の追加補充のために移動させられることはない。よって、無駄な容器の移動をなくすことで、容器内へ投入されている被計量物に対する負荷を低減できる。さらに、排出された容器が保持されていた位置へ新たな容器を追加補充することで、非選択の容器の無駄な移動をなくして、ストック部における容器の排出から追加補充までの工程を高速化できる。

【0008】

請求項2に記載の計量装置は、請求項1に記載の計量装置であって、計量部とストック部と排出部との間における少なくとも1箇所には、容器の受け渡しを行う受渡し部をさらに備えている。

ここでは、各部間の少なくとも1箇所に受渡し部を設けることで、計量部からストック部、あるいはストック部から排出部に対する容器の受け渡しをスムーズに行うことができる。

【0009】

請求項3に記載の計量装置は、請求項2に記載の計量装置であって、受渡し部の近傍には、容器の移動方向を変更させる移動方向変更部をさらに備えている。

ここでは、容器が常に移動している状態であるため、受渡し部において容器の移動方向を変えてやるだけで、容易に容器の受け渡しを行うことができる。よって、各部間における容器の受け渡しをスムーズに行うことが可能になる。

【0010】

請求項4に記載の計量装置は、請求項1から3のいずれか1項に記載の計量装置であって、ストック部は、容器を立体的に蓄えている。

ここでは、ストック部において立体的に容器を蓄えることで、ストック部の省スペース化を図れる。さらに、容器の引き渡し、追加補充のための移動が少なくなるため被計量物に対する移動時の負荷を低減できる。

【0011】

請求項5に記載の計量装置は、請求項4に記載の計量装置であって、ストック部は、水平移動によって受け渡された容器を鉛直方向に蓄える。

ここでは、ストック部において、容器のストック方向と計量部からの容器の受け取り方向とを交差させることで、立体的ストックが可能になる。

請求項6に記載の計量装置は、請求項4または5に記載の計量装置であって、ストック部は、鉛直方向に蓄えている容器を水平移動によって排出部へ引き渡す。

【0012】

ここでは、ストック部において容器のストック方向と排出方向とを交差させることで、立体的に蓄えている複数の容器の中から所望の容器を即座に排出部側へ引き渡すことができる。

請求項7に記載の計量装置は、請求項1から6のいずれか1項に記載の計量装置であって、ストック部における容器の追加補充および引き渡しは、ストック部において蓄えられている複数の容器の中心位置で行われる。

【0013】

ここでは、ストック部における容器の追加補充と引き渡しとを行う位置を、ストック部において蓄えられた複数の容器の中止位置で行う。これにより、どの高さで保持された容器を追加補充、排出する場合でも、最も短い距離の移動で容器を追加補充、引き渡しを行うことができる。このため、被計量物に対する移動中の負荷を低減することができる。

もに、効率よく容器の追加補充と排出とを行うことができる。

【0014】

請求項 8 に記載の計量装置は、請求項 1 から 7 のいずれか 1 項に記載の計量装置であって、ストック部における計量部からの容器の追加補充と、排出部に対する容器の引き渡しとは、同じ階層において行われる。

ここでは、ストック部における容器の受け取り位置、追加補充位置が同じ階層である。これにより、例えば、鉛直方向に複数の容器を蓄えている場合には、容器の引き渡しから追加補充までの間に容器を鉛直方向に移動させる必要がない。よって、容器の無駄な移動を減らすことで容器の移動に伴って被計量物へ加わる負荷を低減するとともに、引き渡しから追加補充までに行う動作をなくして高速化できる。

【0015】

請求項 9 に記載の計量装置は、請求項 1 から 8 のいずれか 1 項に記載の計量装置であって、計量部とストック部と排出部とは、それぞれ容器を保持する保持部を有している。

ここでは、各部が容器を保持するための保持部を有しているため、例えば、各部が回転しながら容器を移動させている場合でも、容器を確実に保持できる。

請求項 10 に記載の計量装置は、請求項 1 から 9 のいずれか 1 項に記載の計量装置であって、計量部とストック部と排出部との間の少なくとも 1 箇所には容器の受け渡しを行う受渡し部が設けられており、受渡し部の近傍には、容器の保持を解除するための保持解除部材が配置されている。

【0016】

ここでは、受渡し部で強制的に保持を解除することが可能な保持解除部材を有している。これにより、例えば、永久磁石で容器を保持している場合でも容器の保持を強制的に解除することが可能になり、電氣的に容器の保持解除を制御可能な電磁石等の大掛かりな装置を設けなくても各部間で容器の受け渡しをスムーズに行うことができる。

請求項 11 に記載の計量装置は、請求項 1 から 10 のいずれか 1 項に記載の計量装置であって、ストック部は、複数の容器を旋回させている。

【0017】

ここでは、ストック部において大量の容器を循環させながら蓄えることができるため、計量部からの容器の受け取り、排出部への容器の引き渡しをスムーズに行うことができる。

請求項 12 に記載の計量装置は、請求項 1 から 11 のいずれか 1 項に記載の計量装置であって、計量部および／または排出部は容器を旋回させる。

【0018】

ここでは、ストック部における容器の循環に加えて、計量部および排出部においても容器を旋回させながら各工程を行う。これにより、計量部とストック部、ストック部と排出部、排出部と計量部とが、互いに容器を移動させながら容器の受け渡しを行うため、容器の引き渡しをスムーズに行って、計量から排出までの工程の高速化が図れる。

請求項 13 に記載の組合せ計量装置は、請求項 1 から 12 のいずれか 1 項に記載の計量装置を複数備えている。

【0019】

ここでは、上述した計量装置を複数組み合わせることで組合せ計量装置を構成している。このため、容器内へ投入されている被計量物に対する負荷を低減できるとともに、ストック部における容器の排出から追加補充までの工程を高速化できる組合せ計量装置を提供できる。

【発明の効果】

【0020】

本発明の計量装置によれば、無駄な容器の移動をなくすことで、容器内へ投入されている被計量物に対する負荷を低減できるとともに、ストック部における容器の排出から追加補充までの工程を高速化できる。

【発明を実施するための最良の形態】

## 【0021】

## 〔実施形態1〕

## 〔計量装置全体の構成〕

本発明の一実施形態に係る計量装置10は、上部に開口を有する容器Cに入れられた食品等の被計量物の計量を行い、複数蓄えられた容器Cの中から所望の容器Cを取り出して、容器Cから被計量物を排出させる計量装置である。また、計量装置10は、図1および図2に示すように、主要な構成として、供給部12、計量部13、ストック部14、排出部15、受渡し部16a~16c、排出シュート17、操作部18および旋回機構19を備えている。

## 【0022】

容器Cは、上部が開口したコップ状の容器であって外周部につば部分C1を有しており、計量装置10内を循環しながら被計量物を供給位置から排出位置まで搬送する。また、容器Cは、計量部13、ストック部14、排出部15において常に移動させられながら計量装置10内を循環している。このため、本実施形態の計量装置10では、移動中の容器Cに対して被計量物の供給、計量、ストック、排出という各工程が行われる。また、容器Cは、金属製または一部が金属製の部材であって、以下で説明する計量部13、ストック部14、排出部15が有する磁石の磁力によって各部13~15において保持される。

## 【0023】

供給部12は、計量装置10によって計量される被計量物を移動中の容器C内へ投入する。

計量部13は、複数の計量器25a~25e（図5参照）を有しており、被計量物が入れられてない空の容器Cおよび被計量物が入れられた容器Cの計量を行う。

ストック部14は、被計量物が入れられた複数の容器Cを蓄える。

## 【0024】

排出部15は、ストック部14において立体的に蓄えられている複数の容器Cの中から取り出された所望の容器Cを、供給部12の方向へ移動させながら反転させる。これにより、容器Cに入れられている被計量物を所望の場所に排出することができる。

受渡し部16a~16cは、計量部13とストック部14との間、ストック部14と排出部15との間、排出部15と計量部13との間に設けられており、各部間で容器Cの受け渡しを行う。

## 【0025】

排出シュート17は、上部と下部とが開口した漏斗形状の部材であって、下部開口17aを有しており、排出部15の近傍に配置されている。また、排出シュート17は、排出部15において反転させた容器Cから排出される被計量物を下部開口17aから排出する。

操作部18は、ユーザによって運転速度等の設定値が入力され、運転等に関する各種情報を表示する。なお、本実施形態では、この計量装置10の全体の動作を制御する制御部20が操作部18の内部に備えられている。

## 【0026】

なお、これらの主要な構成については、後段においてそれぞれ詳しく説明する。

また、本実施形態の計量装置10には、容器Cの移動経路に沿って、図2に示すように、供給計量ゾーンR1、容器受渡しゾーンR2、ストックゾーンR3、容器受渡しゾーンR4、排出ゾーンR5および容器受渡しゾーンR6が形成される。そして、容器Cは、この各ゾーンR1からR6の順に移動して計量装置10内を循環している。なお、図2に示す1点鎖線は、循環する容器Cの中心位置の軌跡を示している。

## 【0027】

供給計量ゾーンR1は、計量部13において、被計量物の容器Cへの供給と容器Cおよび被計量物の計量が行われる部分である。ここでは、まず空の容器Cの計量を行う。そして、その容器Cに対して被計量物を投入するとともに、被計量物が入った容器Cの計量を行う。容器受渡しゾーンR2は、受渡し部16aにおいて計量部13から計量済みの容器



Cを受け取って、ストック部14へ引き渡す部分である。ストックゾーンR3は、受渡し部16aから容器Cを受け取って、ストック部14において立体的に蓄える部分である。ここでは、計量済みの複数の容器Cを立体的に蓄えており、ストック部14内でこれらの複数の容器Cを循環させる。容器受渡しゾーンR4は、ストック部14において蓄えられた複数の容器Cの中から制御部20によって選択された容器Cを受け取って、排出部15に対して引き渡す部分である。排出ゾーンR5は、受渡し部16bから受け取った容器Cを旋回させながら反転させて、排出シュート17の下部開口17aを排出目標位置として被計量物を排出する部分である。容器受渡しゾーンR6は、被計量物が排出されて空になった容器Cを排出部15から受け取って、再び計量部13へ引き渡す部分である。

#### 【0028】

本実施形態の計量装置10では、以上のような各ゾーンR1～R6を経て、容器Cを計量装置10内で循環させている。

なお、後段にて説明する「上流側」、「下流側」とは、上述した容器Cの循環方向を基準にした上流側、下流側を示すものとする。

#### 〔供給部の構成〕

供給部12は、図1および図2に示すように、計量部13が旋回させている容器Cに対して被計量物を投入するために計量部13における容器Cの旋回軌道の上部に配置された振動フィーダである。そして、供給部12は、図3に示すように、トラフ21とモータボックス22とを備えており、トラフ21の下に設けられたシュート24に被計量物を投入する。

#### 【0029】

トラフ21には、容器Cに投入される被計量物が載置される。そして、モータボックス22内の駆動モータが回転することによって、トラフ21を図3に示すX方向へはゆっくり、Y方向へはX方向よりも速く移動させる。これにより、トラフ21上に載置された被計量物をシュート24側へ少しずつ連続して搬送することができる。

被計量物は、トラフ21からシュート24に落とされ、シュート24から計量部13が旋回させている容器C内に投入される。つまり、供給部12は、計量部13によって回転軸A1を中心に旋回している容器Cに対して被計量物を投入する。これにより、容器Cを停止させて被計量物を容器Cへ投入する場合と比較して高速化が図れる。

#### 【0030】

シュート24は、上部と下部とが開口したステンレス製の部品であって、トラフ21から投入された被計量物を集めて、計量部13において旋回している容器Cの真上から被計量物を落下させる。

#### 〔計量部の構成〕

計量部13は、容器Cに入れられた被計量物の計量を行う装置であって、図2に示すように、排出部15の下流側で、かつストック部14の上流側に配置されている。また、計量部13は、図4および図5に示すように、5つの計量器25a～25eと各計量器25a～25eに対応して設けられたホルダー28を備えている。そして、計量部13は、これらの計量器25a～25e等を、後述する旋回機構19からの回転駆動力を伝達された回転軸A1を中心に旋回させる。これにより、計量部13は容器Cの搬送部としての機能も有する。なお、回転軸A1を回転させる旋回機構19については後段にて詳述する。

#### 【0031】

計量器25a～25eは、図4に示すように、円形ボックス26内にロードセル27を有している。そして、ホルダー28によって保持された容器Cの計量を旋回しながら行う。これにより、次工程が行われるストック部14の方へ旋回しながら計量が行われるため、計量からストックまでの工程を高速化できる。また、移動しながらの計量であっても、計量部13とストック部14との間に設けられた受渡し部16aにおける受け渡し位置まで旋回するまでの時間を、計量を行うための時間として十分に確保できる。

#### 【0032】

ホルダー28は、容器Cの底面を下から支える底板28aとU字型の部材28bとを有

している。そして、容器Cの外周に形成されたつば部分C1に沿ってU字型の部材28bを被せることで、底板28aとU字型の部材28bとの間で容器Cを保持する。さらに、ホルダー28の底板28aには、磁石（永久磁石）が埋め込まれている。このため、この磁石の磁力によって金属製の容器Cを保持することができる。なお、磁石は底板28aではなく側壁側に埋め込まれていてもよいし、底板28aと側壁側の双方に埋め込まれていてもよい。以下に示すホルダー31、35についても同様である。

#### 【0033】

計量は、容器Cと計量器25a～25eとが相対的に停止している状態で行われる。すなわち、容器Cと計量器25a～25eとは同じ速度で移動しながら計量が行われる。これにより、容器Cを移動させながらであっても、容器Cの移動を停止させて計量する場合と同様に正確な計量を行うことができる。

また、計量部13は、排出部15において被計量物が排出されて空になった容器Cを受渡し部16cから受け取り、空の容器Cを計量しながら供給部12が備えているシュート24の下部開口24aの直下まで移動させる。このように、計量部13では、計量から排出までの工程を終えた容器Cを受け取って、再び計量から排出までの工程に送り込んでいく。このため、容器Cを計量装置10内で循環させることができる。

#### 〔ストック部の構成〕

ストック部14は、計量部13において計量された複数の容器Cを蓄える装置であって、図2に示すように、計量部13の下流側であって排出部15の直上流側に配置されている。このため、ストック部14は、制御部20（図1参照）によって選択された容器Cを即座に排出部15へ引き渡すことができる。また、ストック部14は、図6および図7に示すように、鉛直方向に5つの容器Cを保持することが可能な5つの蓄積部30を備えている。そして、これらの蓄積部30は、回転軸A2を中心に周方向に等間隔で配置されている。

#### 【0034】

蓄積部30は、5つの容器Cを鉛直方向において保持するために、鉛直方向に並ぶ5つのホルダー31を有している。ホルダー31は、計量部13のホルダー28と同様の、容器Cの底面を下から支える底板31aとU字型の部材31bとを備えている。そして、ホルダー31においても、底板31aに埋め込まれた磁石の磁力によって金属製の容器Cを保持する。

#### 【0035】

また、ストック部14は、回転軸A2を中心に蓄積部30を旋回させる。これにより、ストック部14は、計量部13と同様に、容器Cの搬送部としての機能を有する。また、常に容器Cを水平方向で旋回させながら蓄えているため、制御部20によって容器Cの選択が行われると、選択された容器Cを即座にストック部14から受渡し部16bへ引き渡すことができる。

#### 【0036】

さらに、ストック部14は、蓄積部30を鉛直方向に移動させる機構34を有している。

機構34は、ねじ溝が形成されている軸32と、軸32の下部に配置され軸32を回転させるモータ（図示せず）と、蓄積部30と軸32とを接続する接続部材33とを備えている。この機構34では、5本の軸32の下部にそれぞれに取り付けられたモータによって軸32を正転反転させることで、この軸32に取り付けられた接続部材33を昇降させる。詳細には、軸32を回転させるモータは、通常、回転軸A2の回転速度と同期するように軸32を常時回転させている。これにより、回転軸A2の周りを回転しながら軸32を相対的に無回転状態とすることができる。ここで、鉛直方向に容器Cを移動させる際には、この常時回転させているモータの回転速度を増減させることで、回転軸A2に対して相対的に軸32を正転させたり反転させたりする。これにより、接続部材33とともに蓄積部30に保持された容器Cを鉛直方向に移動させることができる。

#### 【0037】

また、ストック部 14 において、鉛直方向に容器 C を移動させる機構 34 を備えることで、ストック部 14 において立体的に複数の容器 C を蓄えることができる。さらに、受渡し部 16 a から水平移動してきた容器 C を鉛直方向に蓄えていき、鉛直方向に蓄えた容器 C を水平方向に移動させて受渡し部 16 b に引き渡すことで、容器 C の移動方向と容器 C を蓄えていく方向とを交差させることができる。5 つの蓄積部 30 は、運転開始時には図 6 に示す 3 F ~ 7 F の間に位置している。そして、制御部 20 からの容器 C の選択要求に応じて、5 段の容器 C を保持しながら 1 F ~ 9 F の間で鉛直方向に移動する。なお、図 6 に示す 1 F ~ 9 F の表示は、容器 C が鉛直方向において位置している階層を示すものである。

#### 【0038】

また、本実施形態の計量装置 10 では、鉛直方向に 5 つの容器 C を保持している蓄積部 30 において、運転開始時の蓄積部 30 の中央部分に相当する 5 F 部分の高さにおいて容器 C の受け取りと引き渡しとを行う。これにより、どの階層で保持されている容器 C を取り出す場合でも、蓄積部 30 の鉛直方向の移動距離を、5 F を中心とする上下 2 階層以内に抑えることができる。

#### 【0039】

また、ストック部 14 は、容器 C の受け取りと引き渡しとを同じ階層（高さ）で行う。つまり、図 6 に示すように、受渡し部 16 a からは 5 F の階層で容器 C を受け取り、受渡し部 16 b に対しては同じく 5 F の階層で容器 C を引き渡す。このように、容器 C の受け取りと引き渡しとを同じ高さで行うことにより、容器 C が排出された後、そのまま回転軸 A2 を中心に蓄積部 30 を旋回させるだけでその位置に新たな容器 C を追加補充できる。

#### 〔排出部の構成〕

排出部 15 は、容器 C に入れられた状態で搬送されてきた被計量物を容器 C から排出するための装置である。そして、図 2 に示すように、ストック部 14 の下流側であって、計量部 13 の上流側に配置されている。また、排出部 15 は、図 8 および図 9 に示すように、5 つのホルダー 35 と、5 本のシャフト 36 と、傾斜板 37 と、回転軸 A3 と、反転機構（反転部）38 とを備えている。

#### 【0040】

ホルダー 35 は、容器 C を保持するために、計量部 13 のホルダー 28、ストック部 14 のホルダー 31 と同様の、容器 C の底面を下から支える底板 35 a と U 字型の部材 35 b とを備えている。そして、ホルダー 35 においても、底板 35 a に埋め込まれた磁石の磁力によって金属製の容器 C を保持する。また、ホルダー 35 は、回転軸 A3 を中心として周方向に等間隔で 5 つ配置されており、回転軸 A3 の周りを旋回する。

#### 【0041】

シャフト 36 は、その上端部にホルダー 35 がそれぞれに取り付けられており、鉛直方向に伸びる内部が空洞の金属製の円筒である。このシャフト 36 の内部には、ホルダー 35 を反転させるための反転機構 38 を構成するカムやギア等の部品が備えられている。

傾斜板 37 は、図 10 (a) ~ 図 10 (f) に示すように、回転軸 A3 を中心として並列に旋回している 5 本のシャフト 36 の下部にそれぞれ取り付けられた誘導部 39 を、傾斜板 37 の傾斜面に沿って持ち上げる。これにより、シャフト 36 の上端部に取り付けられたホルダー 35 とともにホルダー 35 に保持された容器 C を鉛直方向に移動させることができる。

#### 【0042】

反転機構 38 は、容器 C から被計量物 P を排出するために、シャフト 36 の内部に設けられた反転機構 38 のカムやギアを駆動させることで、容器 C を保持しているホルダーを 180 度回転させる。また、反転機構 38 は、排出シュート 17 内の所望の排出位置、すなわち下部開口 17 a に向かって被計量物 P が排出されるように、制御部 20（図 1 参照）において容器 C を回転させるタイミングが制御される。なお、反転機構 38 によって開口が下向きになるように反転させられた容器 C は、つば部分 C1 をホルダー 35 の U 字型の部材 35 b で下から支えられることで保持される。

## 【0043】

回転軸A3は、ホルダー35とともに容器Cを旋回させる。これにより、排出部15は、計量部13およびストック部14と同様に、後述する旋回機構19から回転駆動力が伝達されて、容器Cの搬送部としての機能を有する。そして、回転軸A3は、後述する旋回機構19が備えている回転モータM1からの回転駆動力により、他の回転軸A1, A2, A4と同期しながら回転する。

## 【0044】

本実施形態の計量装置10では、排出部15が回転軸A3を中心として容器Cを旋回させながら被計量物Pを容器Cから排出させている。このため、容器C内の被計量物Pは、遠心力が加えられた状態で容器Cから排出される。よって、容器Cから排出された被計量物に遠心力と重力とがかかった状態で、回転軸A3を中心とする旋回軌道の接線方向に配置された排出シュート17の中心部に設けられた下部開口17a付近に被計量物Pを自由落下させることができる。

## [受渡し部の構成]

受渡し部16a~16cは、図2に示すように、計量部13とストック部14との間、ストック部14と排出部15との間、排出部15と計量部13との間にそれぞれ配置されている。そして、受渡し部16a~16cが配置されている高さは、すべて図6に示す5Fの階層に相当する位置である。

## 【0045】

受渡し部16aは、計量部13とストック部14との間に設けられており、計量済みの容器Cを計量部13から受け取ってストック部14へ引き渡す。受渡し部16bは、ストック部14と排出部15との間に設けられており、制御部20(図1参照)において選択されて、図6の5F位置に移動してきた所望の容器Cをストック部14から受け取って、排出部15へ引き渡す。受渡し部16cは、排出部15と計量部13との間に設けられており、排出部15において被計量物を排出した空の容器Cを排出部15から受け取って計量部13へ引き渡す。このように、受渡し部16a~16cが計量、ストック、排出等の各工程間における容器Cの受け渡しを行うことで、容器Cを計量装置10内で循環させることができる。

## 【0046】

また、受渡し部16a~16cは、それぞれが図11に示すように上板41と下板42と3本の回転軸A4とを備えている。上板41は、容器Cの外周面に沿った円弧部分44を3つ有しており、この円弧部分44において容器Cを3つ保持する。下板42は、突起部43を6つ有しており、2本の突起部43の間に容器Cをはめ込んで容器Cを下から支える。3本の回転軸A4は、後述する旋回機構19から回転駆動力が伝達されて、それぞれの受渡し部16a~16cが同期するように受渡し部16a~16cを回転させる。これにより、受渡し部16a~16cは、各部間において容器Cの受け渡しを行う機能とともに、容器Cの搬送部としての機能も有する。なお、受渡し部16a~16cの回転方向は、計量部13、ストック部14、排出部15の回転方向とは反対の方向である。これにより、各受渡し部16a~16cと計量部13等が隣接する容器Cの受け渡しを行う側においては、同じ方向に容器Cを移動させることになる。よって、容器Cの受け渡しをスムーズに行うことができる。

## 【0047】

ここで、容器Cの受け渡しに用いられる部材として、受渡し部16a~16cの近傍には、図7に示すように、爪部材(移動方向変更部、保持解除部材)45が設けられている。

この爪部材45は、各受渡し部16a~16cの近傍に突き出た爪46を有する部材である。そして、計量部13とストック部14と排出部15との間のほぼ中心部分であって、容器Cの受け取りと引き渡しとが行われる図6に示す5Fの階層に相当する高さ位置に固定配置されている。

## 【0048】

本実施形態の計量装置 10 では、例えば、図 7 に示すストック部 14 において旋回している複数の容器 C の中から、制御部 20 によって選択された容器 C を 5 F の階層に相当する高さ位置まで鉛直方向に移動させる。取り出す容器 C が移動してきた 5 F の階層に相当する高さ位置には、爪部材 45 の爪 46 が突き出ている。このため、この爪 46 がストック部 14 における旋回軌道から外れるように容器 C を誘導することで、受渡し部 16 b の方へ取り出す容器 C の移動方向が変化する。これにより、ストック部 14 における容器 C の保持を解除して、容器 C を受渡し部 16 b の方向へ誘導することができる。

#### 【0049】

このように、受渡し部 16 b において、爪部材 45 を用いて強制的に容器 C の保持を解除することで、本実施形態のように永久磁石の磁力によって容器 C を保持している場合でも、容器 C の保持解除を容易に行うことができる。よって、電磁石を用いて電氣的に容器 C の保持解除を制御しなくても、簡易な構成により容器 C の保持を解除して、容器 C の受け渡しを行うことができる。

#### 【0050】

他の受渡し部 16 a、16 c においても同様に、爪部材 45 の爪 46 を用いて、計量部 13 において保持されている容器 C、排出部 15 において保持されている容器 C の保持を解除して、計量部 13 とストック部 14 との間、排出部 15 と計量部 13 との間でそれぞれ容器 C の受け渡しを行う。

#### 〔旋回機構の構成〕

本実施形態の計量装置 10 が備えている旋回機構 19 は、上述した計量部 13、ストック部 14、排出部 15 および受渡し部 16 a～16 c に対して回転駆動力を与える機構であって、図 1 に示すように、計量装置 10 の下部に配置されている。そして、旋回機構 19 は、図 12 に示すように、回転モータ M1、旋回部 51 を備えている。

#### 【0051】

伝達部 51 は、計量部 13 を回転させる回転軸 A1、ストック部 14 を回転させる回転軸 A2、排出部 15 を回転させる回転軸 A3、受渡し部を回転させる回転軸 A4 に対して、ギアやプーリ、図示しないベルトを介して回転モータ M1 の回転駆動力を伝達する。そして、計量部 13、ストック部 14、排出部 15 が同期するように回転軸 A1～A4 を回転させる。このように容器 C の受け渡しを行う各部が同期させた状態で回転しているため、隣接する各部が同じ速度で容器 C を旋回させていることになる。このため、各部において保持された容器 C の受け渡しをスムーズに行うことができる。

#### 【0052】

なお、回転軸 A4 は、上述したように、計量部 13、ストック部 14、排出部 15 とは反対方向に回転する受渡し部 16 a～16 c を回転させる軸である。このため、本実施形態の計量装置 10 では、回転軸 A4 については、伝達部 51 において回転方向を逆回転に変換して回転駆動力を伝達している。

#### 〔本実施形態の計量装置による計量～排出までの動作〕

ここで、以上のような構成を備えた本実施形態の計量装置 10 による処理の流れについて、図 13～図 15 に示すフローチャートを用いて説明すれば以下の通りである。なお、以下で示すフローチャートに従って行われる各工程は、制御部 20（図 1 参照）によってコントロールされた制御フローである。

#### 【0053】

最初に、計量部 13 における供給および計量工程について、図 13 に示すフローチャートを用いて説明する。

計量部 13 では、ステップ（以下、S と示す）1 において、空の容器 C を受渡し部 16 c から受け取る。そして、S2 において、供給部 12 によって被計量物が供給されるまでに空の容器 C の計量が行われる。続いて、S3 において、供給部 12 が計量部 13 により旋回させている容器 C に対して順次被計量物を投入する。S4 においては、計量部 13 が、被計量物が入った容器 C の計量を行う。ここで、被計量物が入った容器 C の計量結果から空の容器 C の計量結果を差し引くことで、被計量物の計量を行うことができる。最後に

、S5において、計量済みの容器Cを受渡し部16aに引き渡す。

【0054】

なお、計量部13は、計量結果を制御部20に送信する。制御部20は、受信した被計量物の計量結果をROM、RAM等の記憶部に記憶させ、組合せ計量を行うためのデータを蓄積する。

次に、ストック部14における容器Cの蓄積工程について、図14に示すフローチャートを用いて説明する。

【0055】

ストック部14では、S11において、受渡し部16aから計量済みの容器Cを蓄積部30のホルダー31で受け取る。続いて、S12において、受け取った容器Cが制御部20によって選択されるまで、蓄積部30に保持された状態でストック部14内において循環（待機）させる。そして、S13において、制御部20から選択要求を受信すると、S14において、選択要求があった容器Cを鉛直方向に移動させる。このとき選択された容器Cは、図6に示すように、受渡し部16bの5Fの階層に相当する高さ位置まで移動させられる。次に、S15において、選択要求があった容器Cを受渡し部16bに引き渡す。ここで、受渡し部16bに引き渡された容器Cは、図15に示すS21へ進む。なお、フローチャートには含まれていないが、ストック部14においては、引き渡された容器Cを保持していた蓄積部30の位置に計量部13から新たな容器Cを追加補充すべく、蓄積部30をそのままの高さ位置で維持したまま、受渡し部16aの位置まで回転軸A2の周りを旋回していく。そして、その位置に受渡し部16aから新たに計量済みの容器Cが追加補充される。

【0056】

本実施形態の計量装置10では、図6に示すように、ストック部14における容器Cの受け取りと引き渡しとを同じ高さ（図6の5F部分）で行っている。このため、容器Cを引き渡してから新たな容器Cを受け取るまでの処理を、そのまま蓄積部30を旋回させるだけでスムーズに行うことができる。また、蓄積部30においては、引き渡した容器Cが保持されていた位置に新たな容器Cが追加補充される。このため、蓄積部30を鉛直方向に移動させることなく容器Cの追加補充を行うことができる。よって、容器Cの移動量を低減して、容器C内に入れられた被計量物に加えられる衝撃等を軽減することができ、被計量物を保護することができる。

【0057】

最後に、排出部15における容器Cから被計量物を排出する工程について、図15に示すフローチャートと図10(a)～図10(f)を用いて説明する。

排出部15では、図10(a)に示すように、S21において、受渡し部16bから選択要求があった容器Cをホルダー35で受け取る。そして、S22において、図10(b)に示すように、容器Cを回転軸A3の周りを旋回移動させながら上昇させ、かつ上昇と同時に容器Cの回転を開始させる。なお、このときの容器Cの平面上での位置は、図9に2点鎖線で示す「容器回転開始」位置である。そして、図10(c)に示すように、上昇とともに容器Cをさらに回転させ、図10(d)に示すように、最高点まで上昇するまでに容器Cを完全に180度回転させ、開口が下向きになるように容器Cをひっくり返す。続いて、S23において、図10(e)に示すように、容器Cが180度反転した後、そのままの状態でも容器Cを下降させる。なお、このときの容器Cの平面上での位置は、図9に2点鎖線で示す「容器下向き最終地点」である。ここで、被計量物は容器Cから、排出部15における容器Cの旋回軌道から外れて、この旋回軌道の接線方向に配置された排出シュート17の中央部付近に向かって排出される。このときの容器Cの平面上での位置は、図9に2点鎖線で示す「排出完了」位置である。そして、S24において、図10(f)に示すように、被計量物が排出された容器Cを再度180度回転させて、開口が上向きの状態に戻す。最後に、S25において、この容器Cを受渡し部16cに引き渡す。

【0058】

なお、上述したように、容器Cの旋回移動は、旋回機構19における回転モータM1か

らの回転駆動力が各回転軸 A1～A4 に伝達されることによって行われる。一方、容器 C の上昇および下降、つまり鉛直方向への移動は、シャフト 36 の下部に取り付けられた誘導部 39 が傾斜板 37 に沿って移動することにより行われる。

本実施形態の計量装置 10 では、以上のように、被計量物を容器 C から排出する際に、排出部 15 が容器 C を鉛直方向に移動させるとともに 180 度回転させている。これにより、被計量物に対して鉛直方向上向きの慣性力を与えることができる。このため、容器 C に複数の被計量物が入っている場合でも被計量物が容器 C の底で固まりになり、容器 C を回転させてからすぐに被計量物が容器 C から排出されることを防止するとともに、尾引きの発生を防止できる。

#### 【0059】

さらに、本実施形態の計量装置 10 では、排出部 15 が容器 C を 180 度反転させた後、鉛直下向き方向に容器 C を移動させる。通常、容器 C にポテトチップ等の複数の被計量物が入れている場合において、単に容器 C を反転させて複数の被計量物を容器 C から排出しようとする、最初に容器 C から排出される被計量物と最後に容器 C から排出される被計量物との間に時間差が生じる。この場合、被計量物は容器 C から細長い帯状となって排出されるため、いわゆる尾引きの問題が発生する。そこで、本実施形態の計量装置 10 では、排出部 15 が容器 C の反転後に鉛直下向きに容器 C を移動させることで、複数の被計量物のうち、容器 C から遅れて排出される被計量物に対して鉛直方向下向きの力を与えることができる。よって、最初に容器 C から排出される被計量物と最後に容器 C から排出される被計量物との間に時間差をなくして、尾引きの問題を解消することができる。

[本実施形態の計量装置の特徴]

#### (1)

本実施形態の計量装置 10 では、複数の容器 C を蓄えているストック部 14 における新たな容器 C の追加補充が、その直前に排出部 15 側へ引き渡された容器 C が保持されていた蓄積部 30 の位置に対して行われる。

#### 【0060】

従来の計量装置においては、例えば、平面的に複数の容器を蓄えている場合には、固定された位置から新たな容器が追加補充され、他の容器が 1 つずつ移動して引き渡された容器が保持されていた位置を埋める方式が採用されている。しかし、このような方式では、新たな容器の追加補充を行う度に非選択であった容器を移動させる必要が生じ、容器内の被計量物に無駄な負荷をかけることになる。

#### 【0061】

そこで、本実施形態の計量装置 10 では、ストック部 14 に新たな容器を追加補充する直前に引き渡された容器 C が保持されていた蓄積部 30 における位置にそのまま新たな容器 C を追加補充する。これにより、引き渡しから追加補充までに非選択の容器を移動させることなく新たな容器 C を追加補充することができるため、非選択の容器 C 内の被計量物に追加補充に伴う移動により無駄な負荷がかかることを防止して、被計量物を保護することができる。

#### 【0062】

#### (2)

本実施形態の計量装置 10 は、図 6 に示すように、水平移動されてきた容器 C を鉛直方向において蓄えているストック部 14 において、容器 C の引き渡しと追加補充とを同じ階層（図 6 の 3F 部分）で行っている。

これにより、排出部 15 への容器 C の引き渡しから計量部 13 から新たな容器 C を追加補充されるまでに、蓄積部 30 をそのままの高さで維持したまま蓄積部 30 を旋回させるだけで、新たな容器の追加補充を受けることができる。よって、引き渡しから追加補充までに容器 C の鉛直方向への移動をなくして、さらに効果的に被計量物への負荷を低減して、被計量物を保護することができる。

#### 【0063】

#### (3)

本実施形態の計量装置 10 では、通常、鉛直方向に 5 つの容器 C を保持しているストック部 14 の蓄積部 30 を図 6 に示す 1 F から 5 F までの間に位置させている。そこで、計量装置 10 では、図 6 に示すように、鉛直方向において蓄積部 30 の通常位置の中心となる 3 F 部分の階層で容器 C の引き渡しと追加補充とを行う。

#### 【0064】

これにより、どの階層の容器 C が引き渡された場合でも、鉛直方向において最大で 2 階層分の移動で所望の容器 C の引き渡しを行うことができる。よって、できるだけ容器 C の鉛直方向における移動を減らして、効率よく容器 C の引き渡しと追加補充とを行うことができる。

#### 〔実施形態 2〕

本発明にかかる他の実施形態について、図 16 および図 17 を用いて説明すれば、以下の通りである。

#### 【0065】

本実施形態の組合せ計量装置 60 は、食品や工業製品などの物品を上部に開口を有する複数の容器に振り分け、各容器に収容された物品の重量の合計が所定重量範囲となるように組み合わせる容器を選択して、所定重量範囲の複数の物品を排出する装置である。

組合せ計量装置 60 は、図 16 に示すように、実施形態 1 の計量装置 10 を 4 台と、排出シュート 17 とを備えている。

#### 【0066】

また、組合せ計量装置 60 は、この 4 台の計量装置 10 と接続されている制御部 20 を、そのうちの 1 台の計量装置 10 に備えている。

制御部 20 は、4 台の計量装置 10 の計量部 13 において計量され、ストック部 14 において蓄えられている被計量物の重量に関するデータを計量部 13 から受信する。そして、4 台の計量装置 10 のストック部 14 に容器 C に入れられた状態で蓄えられている被計量物の重量を足して所望の重量の範囲内になるように、被計量物の組合せを行う。ここで、制御部 20 が所望の重量範囲になる組合せを決定すると、各計量装置 10 から組合せに用いられた重量の被計量物が入れている容器 C を選択してストック部 14 から取り出す。そして、排出部 15 において所望の被計量物が容器 C から排出されて排出シュート 17 に投げ込まれる。

#### 【0067】

本実施形態の組合せ計量装置 60 による組合せ計量は、図 17 に示すように、4 台の計量装置 10 a ~ 10 d が排出シュート 17 の周りを取り囲むように配置されている状態で行われる。

各計量装置 10 a ~ 10 d は、実施形態 1 で説明した計量部 13 a ~ 13 d、ストック部 14 a ~ 14 d、排出部 15 a ~ 15 d を備えている。そして、ストック部 14 a ~ 14 d は、それぞれが上述したように鉛直方向に 5 つの容器 C を保持する 5 列の蓄積部 30 a a ~ 30 d e を有している。

#### 【0068】

また、本実施形態の組合せ計量装置 60 では、実施形態 1 の計量装置 10 が備えている制御部 20 を計量装置 10 a のみが有しており、ここで 4 台の計量装置 10 の動作の制御を行う。つまり、計量装置 10 a における制御部 20 によって、4 台の計量装置 10 a ~ 10 d が備えているストック部 14 a ~ 14 d に蓄えられている複数の容器 C に入れられた被計量物の重量の組合せが行われる。そして、排出された被計量物の合計が所望の重量範囲内に収まるように、このうち計量装置 10 a ~ 10 d のうちの 3 台または 4 台から被計量物が排出シュート 17 の下部開口 17 a に向かって排出される。

#### 【0069】

以上のような 4 台の計量装置 10 a ~ 10 d を備えた組合せ計量装置 60 では、例えば、計量装置 10 a のストック部 14 a が備えている蓄積部 30 a c において鉛直方向に保持されている 5 つの容器 C から所望の重量の被計量物が入った容器 C が排出部 15 a へ引き渡される。



同時に、他の計量装置 10b～10d においても、同様に各ストック部 14b～14d における蓄積部 30bc～30dc のそれぞれに保持されている 5つの容器 C の中から、組合せ計量に必要な所望の重量の被計量物が入った容器 C が排出部 15b～15d へ引き渡される。

#### 【0070】

続いて、各計量装置 10a～10d において、ストック部 14a～14d が備えている蓄積部 30ad～30dd の 4つの蓄積部がそれぞれ保持している 5つの容器 C、つまり 20個の容器 C を用いて組合せ計量が行われる。

以下、蓄積部 30ae～30de、蓄積部 30aa～30da、蓄積部 30ab～30db についても同様に、20個の容器 C の中で組合せ計量が行われる。

#### 【0071】

本実施形態の組合せ計量装置 60では、以上のように、各ストック部 14a～14d が備えている蓄積部 30aa～30de の中において、蓄積部 30aa, 30ba, 30ca, 30da および蓄積部 30ab, 30bb, 30cb, 30db および蓄積部 30ac, 30bc, 30cc, 30dc および蓄積部 30da, 30db, 30dc, 30dd および蓄積部 30ae, 30be, 30ce, 30de をそれぞれ 1組として組合せ計量が行われる。

#### 【0072】

また、例えば、4台の計量装置 10a～10d のうち、3台の計量装置 10a～10c のみから被計量物を排出して組合せ計量を行う場合には、排出を行わない計量装置 10d においては排出部 15d における容器 C の反転が行われない。

このように、ストック部 14a～14d においてそれぞれ対応する蓄積部 30において保持されている複数の容器 C の中で組合せ計量を行うことで、ストック部 14a～14d が一回転してくるのを待つことなく、連続して組合せ計量を行うことができる。

#### 【0073】

なお、このような組合せは、4台の計量装置 10のそれぞれから被計量物が排出されてもよいし、最初から所望の重量範囲内の重量の被計量物が入れた容器 C があれば、1台の計量装置 10から排出されてもよい。

これにより、所望の重量範囲内に収まる量の被計量物を排出することができる。このように、実施形態 1の 4台の計量装置 10を組み合わせることで、例えば、毎分 240回の高速処理を行うことが可能になる。

#### 〔本実施形態の組合せ計量装置の特徴〕

本実施形態の組合せ計量装置 60は、上記実施形態 1の計量装置 10を 4台組み合わせで構成されている。

#### 【0074】

ここで、実施形態 1の計量装置 10では、上述したように、複数の容器 C を蓄えているストック部 14における新たな容器 C の追加補充が、その直前に排出部 15側へ引き渡された容器 C が保持されていた蓄積部 30の位置に対して行われる。これにより、実施形態 1の計量装置 10と同様に、ストック部 14における排出から新たな容器 C の追加補充を受けるまでの工程を高速処理することができる。よって、このような高速処理が可能な計量装置 10を 4台用いて組合せ計量を行うことで、最大で 240個／分の処理が可能になる。

#### 【0075】

さらに、本実施形態の組合せ計量装置 60においては、上述した計量装置 10の構成によって得られるすべての効果を得ることができる。

#### 〔実施形態 3〕

##### 〈構成〉

##### 〔全体構成〕

本発明のさらに他の実施形態が採用された組合せ計量システム 100の概略図を図 18に示す。

**【0076】**

この組合せ計量システム100は、食品や工業製品などの物品を上部に開口を有する複数の容器に振り分け、各容器に収容された物品の重量の合計が所定重量範囲となるように組み合わせる容器を選択して、所定重量範囲の複数の物品を排出するシステムである。

組合せ計量システム100は、4つの組合せ計量装置102と集合シュート103とにより構成されている。各組合せ計量装置102は、それぞれの下部に設けられた排出シュート109が近接するように、水平面内に縦横2列ずつ配置されている。集合シュート103は、各排出シュート109の下方に配置されており、各組合せ計量装置102から排出される物品を集合させる。

**【0077】****〔組合せ計量装置〕**

図19及び図20に組合せ計量装置102の概略図を示す。図19は組合せ計量装置102の正面図であり、図20は組合せ計量装置102の上面図である。

組合せ計量装置102は、主として、リフト104、計量部105、ストック部106、排出部107、移送装置108、排出シュート109、制御部110（図25参照）および各部を支えるフレーム111により構成されている。

**【0078】**

リフト104は、組合せ計量装置102の下部から上部にかけて設けられ、移送装置108から排出された空の容器Cを組合せ計量装置102の計量部105へと送る。

計量部105は、容器C内の物品の重量を計量する部分であり、リフト104とストック部106との間に設けられる。計量部105は、図20に示すように、主として、ガイド150と重量センサ151とにより構成される。ガイド150は、水平方向に配置される直線状の部材であり、リフト104からストック部106へと容器Cを案内する通路を形成する。重量センサ151は、ガイド150により形成される通路の途中に設けられ、通路を通過する容器Cの重量を計量する。計量部105は、重量センサ151により計量された計量データを制御部110へと送る。

**【0079】**

ストック部106は、計量部105で計量済みの物品を収納した容器Cをストックする部分であり、組合せ計量装置102の下部から上部にわたって設けられている。ストック部106は、図19に示すように、鉛直方向に5つの層160a, 160b, 160c, 160d, 160eに分かれている。なお、図20においては、ストック部106の最上層160aのみを図示しているが、他の層160b, 160c, 160d, 160eにおいても同様の構成である。以下、図20に基づいて、ストック部106の最上層160aについて説明する。

**【0080】**

ストック部106の最上層160aは、水平面内で環状の通路を形成しており、ストックされる容器Cは環状の通路を巡回することができる。また、ストック部106の最上層160aと計量部105との間には、環状の搬送路162aが設けられている。この搬送路162aは、計量部105とストック部106の最上層160aとにそれぞれ一部分が重複するように設けられている。計量部105を通過した容器Cは、搬送路162aへと移り、搬送路162aからストック部106の最上層160aへと移る。また、最上層160aと搬送路162aとの重複部分の近傍には、選択レバー161aが設けられている。選択レバー161aは、回転軸610aを中心に回動自在に支持されたレバー状の部材であり、最上層160aと搬送路162aとの重複部分付近に張り出すことにより容器Cの移動方向を変えることができる。すなわち、搬送路162aを移動している容器Cの移動方向を変えることにより容器Cを搬送路162aの接線方向へ排出しストック部106の最上層160aへと送ることができる（図20の実線の選択レバー161a及び破線矢印AR1参照）。また、選択レバー161aは、最上層160aで旋回している容器Cの移動方向を変えることにより、容器Cを回転の接線方向へと排出させ容器Cを排出部107へと送ることができる（図20の二点鎖線の選択レバー161a及び破線矢印AR9参

照)。

#### 【0081】

ストック部106は、図示しない駆動部を有しており、最上層160aと搬送路162aとを駆動することができる。ストック部106にストックされる容器Cは、駆動部により最上層160a内を循環し、旋回しながらストックされる(図20の破線矢印AR1参照)。ストック部106は、組合せ演算により選ばれた容器Cを、選択レバー161aを動作させることにより排出部107へと送る。なお、容器Cは、鉛直方向に重ねられた各層160a, 160b, 160c, 160d, 160eにストックされ、垂直方向に5つまでストックされることができる。

#### 【0082】

排出部107は、組合せ計量装置102の上部から下部に渡って鉛直方向に設けられた通路であり、ストック部106から排出された容器Cを移送装置108へと送る。ストック部106から排出された容器Cは、排出部107で自由落下した後、図示しないガイドにより水平方向へ向きを変え、移送装置108へと送られる。

移送装置108は、組合せ計量装置102の下部に設けられ、排出部107から排出された容器Cに収納された状態で供給される物品を排出シュート109へと移送する装置である。移送装置108については、後に詳述する。

#### 【0083】

排出シュート109は、上面と底面とが開口している箱状の部材であり、移送装置108から移送された物品を組合せ計量装置102の下方に設けられた集合シュート103へと排出する。排出シュート109は、移送装置108の下方であってフレーム111の側端部付近に隣接するように設けられている。

#### 〔移送装置108の構成〕

移送装置108は、供給される物品を下方の排出シュート109へと移送する装置であり、図21に示すように、旋回機構80、旋回機構81a, 81b, 81c及び筐体82により構成される。

#### <旋回機構>

旋回機構80は、物品を収容した容器Cを旋回軸A11周りに鉛直面内で旋回させる機構であり、図22に示すように、主として、旋回部材83と旋回シャフト84と旋回モータM11とにより構成される。

#### 【0084】

旋回部材83は、図21に示すように、旋回軸A11を中心に放射状に伸びる3つのアーム部材83a, 83b, 83cにより構成される。各アーム部材83a, 83b, 83cは、旋回軸A11周りに120度ずつ等角度に配置されている。この旋回部材83は、図22に示すように、平行に向かい合った2枚の金属板830, 831を棒状の複数の支持部材832により固定した部材であり、金属板830, 831の間の空間には、後述するプーリ、第2シャフト、回転を伝えるベルトなどの旋回機構81a, 81b, 81cの構成の一部が配置される。

#### 【0085】

旋回シャフト84は、中空の棒状部材であり、その一端840が筐体82の側面から外部に突出するように設けられている。旋回シャフト84の一端840には旋回部材83が旋回シャフト84の旋回軸A11に対して垂直に固定されている。旋回シャフト84は、筐体82の筐体の側面および内部でそれぞれベアリング841, 842により回転自在に軸支されている。旋回シャフト84の中程の外周面には、プーリ843が旋回シャフト84と同軸に設けられている。

#### 【0086】

旋回モータM11は、筐体82の内部に収容されており、ベルト844を介して回転を旋回シャフト84のプーリ843へと伝え、旋回シャフト84を回転させる。

#### <旋回機構>

旋回機構81a, 81b, 81cは、物品を収容した容器Cを回転させる機構であり、

図21に示すように、旋回部材83の3つのアーム部材83a, 83b, 83cに対応して第1回転部81a、第2回転部81b及び第3回転部81cが設けられている。各回転部81a, 81b, 81cは、図21および図22に示すように、それぞれホルダー810a, 810b, 810c、第1シャフト811a, 811b, 811c、第2シャフト812a, 812b, 812c、回転モータM12, M13, M14により構成される。

【0087】

ホルダー810a, 810b, 810cは、移送装置108に供給される物品を収容した容器Cを受取って支持する部材であり、図21に示すように、それぞれアーム部材83a, 83b, 83cの先端付近に設けられている。このホルダー810a, 810b, 810cは、帯状の金属板をU字型に曲げて形成された部材であり、それぞれ回転軸A12, A13, A14を中心に鉛直面内でアーム部材83a, 83b, 83cに対して回転自在に取り付けられている。

【0088】

第1回転部81aの第1シャフト811aは、旋回シャフト84の中空部分に挿通された中空の棒状部材である（図23及び図24参照）。第1シャフト811aの一端は旋回シャフト84の一端840から旋回部材83の金属板830, 831に挟まれた空間内へ突出しており、その先端の外周面にはプーリ813aが固定されている。また、第1シャフト811aの他端は、筐体82の内部で旋回シャフト84の他端から突出しており、その先端の外周面には、プーリ814aが固定されている。

【0089】

第2シャフト812aは、アーム部材83aの先端付近に設けられたベアリングに挿通されており、第1シャフト811aと平行に設けられている。また、第2シャフト812aは、旋回部材83に対して回転自在に軸支されている。第2シャフト812aの一端は、アーム部材83aから突出しており、その先端にホルダー810aが固定されている。第2シャフト812aの中ほどの外周面にはプーリ815aが固定されている。

【0090】

回転モータM12は、筐体82の内部に設けられており、第1シャフト811aの他端のプーリ814aへとベルト817aを介して回転を伝えることにより、第1シャフト811aを回転させる。

なお、図23及び図24に示すように、第1回転部81aの第1シャフト811aの中空部分には、第2回転部81bの第1シャフト811bが挿通されており、さらに第2回転部81bの第1シャフト811bの中空部分には第3回転部81cの第1シャフト811cが挿通されている。ここで図23は、旋回シャフト84及び第1シャフト811a, 811b, 811cの筐体82から突出した一端を旋回シャフト84の旋回軸A11を含む平面で切った断面図であり、図24は、旋回シャフト84及び第1シャフト811a, 811b, 811cの筐体82の内部に位置する他端の断面図である。図24に示すように、各第1シャフト811a, 811b, 811cの先端には、それぞれプーリ814a, 814b, 814cが設けられており、ベルト817a, 817b, 817cを介して回転モータM12, M13, M14の回転が第1シャフト811a, 811b, 811cに伝えられる。また、図23に示すように、各第1シャフト811a, 811b, 811cの筐体82の外側に突出する先端には、プーリ813a, 813b, 813cが設けられ、ベルト816a, 816cを介して、各第2シャフト812a, 812b, 812cへと各第1シャフト811a, 811b, 811cの回転を伝える。なお、図23においては、第2回転部81bのベルトが図示されていないが、他のベルト816a, 816cと同様に第1シャフト811bの回転を第2シャフト812bへと伝えている。

【0091】

制御部110は、CPU、ROM、RAM、HDD等から構成され、図25に示すように、各組合せ計量装置102のリフト104、計量部105、ストック部106、排出部107及び移送装置108と接続されている。制御部110は、容器C内の物品の計量値を組み合わせた合計が所定範囲内の値となる容器Cの組合せを選択する組合せ演算を行う

。制御部 110 は、選択した容器 C をストック部 106 から排出させる。そして、制御部 110 は、移送装置 108 を制御して容器 C から物品を排出させる。これらの制御内容については計量動作と共に以下に詳述する。

#### 【0092】

〈計量動作〉

〔物品の投入からストック部 106 でストックされるまでの動作〕

まず、図 19 に示すように、空の容器 C がリフト 104 により組合せ計量装置 102 の上部にまで運ばれる。物品は、空の容器 C が計量部 105 へと送られるまでの間に、制御部 110 に制御される供給フィーダにより自動的に、あるいは、作業者の手により容器 C へと投入される。物品が投入された容器 C は、計量部 105 を通過する際に計量される。そして、計量部 105 は、計量データを制御部 110 へと送る。

#### 【0093】

なお、ここでは容器 C ごと重量を測定しているが、容器 C に投入される前の物品をあらかじめ計量しておき、その後、容器 C へと計量済みの物品を投入してもよい。

計量部 105 で計量された物品を収容した容器 C は、ストック部 106 へと送られる。

ストック部 106 は、鉛直方向に積重ねられた 5 つの層 160 a, 160 b, 160 c, 160 d, 160 e の内、空いている層に容器 C をストックしていく。すなわち、ストック部 106 は、計量された複数の容器 C を垂直方向にストックする。

#### 【0094】

また、容器 C は、各層 160 a, 160 b, 160 c, 160 d, 160 e にストックされている間、旋回し続ける（図 20 の破線矢印 AR1 参照）。

〔ストック部 106 からの排出から移送装置 108 への容器 C の受け渡しまでの動作〕

制御部 110 は、計量部 105 での計量データを基にして、予め設定されている目標重量に合計重量が近くなるように組合せ演算を行う。すなわち、制御部 110 は、各組合せ計量装置 102 にストックされた容器 C の中から最適な組合せとなる容器 C を数个選択し、集合物品の重量が目標重量と一致する、あるいは許容範囲内で目標重量に近くなるようにする。制御部 110 は、4 台の組合せ計量装置 102 のそれぞれから 1 つずつ容器 C を選択する。

#### 【0095】

ここでは、ある 1 つの組合せ計量装置 102 の最上層 160 a にストックされた容器 C が選ばれたものとしてその後の動作を説明するが、他の層 160 b, 160 c, 160 d, 160 e 及び他の組合せ計量装置 102 においても同様の動作がなされている。

組合せの容器 C が選定されると、制御部 110 は、該当する容器 C が収容されたストック部 106 の選択レバー 161 a を駆動する。環状の通路内で移動していた容器 C は、選択レバー 161 a により移動方向を変えられ、回転の接線方向へと排出される（図 20 の破線矢印 AR9 参照）。

#### 【0096】

排出された容器 C は、排出部 107 で自由落下し、移送装置 108 へと送られる。その後、新たな容器 C が計量部 105 からストック部 106 へと送られる。

〔移送装置 108 への容器 C の受け渡しから物品の排出及び空になった容器 C の排出までの動作〕

ストック部 106 から排出された容器 C は、図 26 に示すように、水平方向に移動しながら旋回の最上点を移動するホルダー 810 a に受け取られ保持される。このとき、ホルダー 810 a の U 字型の開口部分が、近づいてくる容器 C の方向を向いており、ホルダー 810 a は、この開口部分から容器 C を受取って保持する。また、ホルダー 810 a が容器 C を受け取る瞬間の容器 C の進行方向とホルダー 810 a の旋回の接線方向は一致しており（白抜き矢印 AR2 及び破線矢印 AR3 参照）、ホルダー 810 a は旋回しながら容器 C を受け取る。

#### 【0097】

容器 C は、ホルダー 810 a に支持された状態で旋回軸 A11 を中心に旋回する。なお

、図中の二点鎖線の矢印は、ホルダー 810a の旋回の軌跡を表している。制御部 110 は、容器 C が旋回している途中で回転モータ M12 を駆動し、図 27 に示すように、回転軸 A12 を中心にホルダー 810a を回転させ、容器 C の開口が上方を向くようにする。このように、制御部 110 は、容器 C の姿勢制御を行う。これにより、容器 C に収容された物品 B は容器の外部へこぼれることなく旋回する。

#### 【0098】

容器 C が所定角度旋回すると、制御部 110 は、図 28 に示すように、旋回により物品に生じる遠心力ベクトル（実線矢印 AR4 参照）の向きと容器 C の開口が一致するように回転軸 A12 を中心に容器 C を回転させる。すると、それまで物品 B を支えていた容器 C の側面あるいは底面が、容器 C の開口と入れ替わる。支えるものが無くなった物品 B は、図 29 に示す様に、遠心力により容器 C から排出される。これにより物品 B は保持を解除される。

#### 【0099】

また、容器 C から排出された物品 B が辿る軌跡は、排出された瞬間の旋回による物品の速度ベクトル（実線矢印 AR5 参照）と重力加速度（実線矢印 AR6 参照）との影響を受けるため、制御部 110 は、これらの速度ベクトルと重力加速度とを基に容器 C から排出される物品の軌跡の計算を行い、旋回速度、回転速度、回転のタイミングなどを制御することにより、任意の位置に物品 B を移送することができる。

#### 【0100】

物品 B が排出され空になった容器 C は、図 30 に示すように、さらに旋回しながら逆回転し元の姿勢に戻る。そして、容器 C は、ホルダー 810a が旋回の最下点を移動している際に、ホルダー 810a から水平方向へ離れ、そのまま移送装置 108 から排出される。このとき、容器 C がホルダー 810a から離れる瞬間の旋回の接線方向と容器 C が離れる方向は一致している（破線矢印 AR7 および白抜き矢印 AR8 参照）。そして、移送装置 108 から排出された空の容器 C は、物品が供給され、リフト 104 により再び計量部 105 へと送られる。

#### 【0101】

移送装置 108 から排出された物品 B は、排出シュート 109 に供給され、集合シュート 103 へと排出される。集合シュート 103 では、他の組合せ計量装置 102 から排出された物品も集合し、所定重量値の物品が排出される。

〔本実施形態の組合せ計量装置の特徴〕

##### (1)

この組合せ計量装置 102 では、容器 C は、ストック部 106 の各層 160a, 160b, 160c, 160d, 160e で旋回しており、ストック部 106 から排出される際は回転の接線方向へと排出される。このため、容器 C が排出される際には、その動きを利用して容器を排出することができる。従って、停止した状態から容器 C が排出される場合と比べて、より早く容器 C を排出することができる。これにより、この組合せ計量装置 102 では、容器 C の排出の高速化を図ることができる。さらに、この組合せ計量装置 102 では、容器 C は、旋回しているときの接線方向へ排出されるため、容器 C の移動方向と排出方向とが一致している。このため、容器 C は排出される瞬間の速度ベクトルを維持したまま排出される。これにより、物品の移送をスムーズに行うことができる。

#### 【0102】

##### (2)

この組合せ計量装置 102 では、容器 C は、垂直方向並んだ各層 160a, 160b, 160c, 160d, 160e にそれぞれストックされる。このため、この組合せ計量装置 102 では、容器 C をストックするストック部 106 の平面内の面積を減少させることができる。これにより、組合せ計量装置 102 では、平面的に容器 C を並べてストックする組合せ計量装置と比べて、設置面積が減少している。特に、容器 C を移動させながらストックする場合には、容器 C が移動するための空間が必要になり、その分だけ装置の設置面積が増大するが、この組合せ計量装置 102 では、垂直方向に容器 C をストックするこ

とにより、設置面積の増大を抑えている。

【0103】

(3)

この組合せ計量装置102では、ストック部106で垂直方向にストックされた容器Cが排出部107で自由落下により排出される。このため、容器Cを排出するために組合せ計量装置102の上部から下部へと容器Cを移動させる駆動部を省略することができる。これにより、この組合せ計量装置102では、容器Cの排出のための構成が簡略化されている。

【0104】

(4)

この組合せ計量システム100では、4台の組合せ計量装置102からそれぞれ1つずつ容器Cを排出させることにより、排出にかかる時間を短くして高速化を図ることができる。また、1つの組合せ計量装置102から1つ容器を選択して排出するため、すべての組合せ計量装置102が同時にあるいは連続的に稼動して組合せ計量に参加することになる。従って、各組合せ計量装置102を効率的に稼動させることができ、組合せ計量の高速化を図ることができる。なお、必要に応じて1台の組合せ計量装置102から2以上の容器Cを選択して排出させてもよい。この場合、組合せに参加する容器Cの個数が増加するため、より精度のよい組合せ計量を行うことができる。また、4台の組合せ計量装置102を組み合わせて使用しているため、1台の組合せ計量装置2で組合せ計量を行う場合と比べて、高速化を図ることも可能となっている。

【0105】

(5)

組合せ計量装置102において、容器Cのストック容量を増やすために、垂直方向に並んだ層の数を増やすと組合せ計量装置102の高さが過度に高くなってしまう。しかし、この組合せ計量システム100では、4台の組合せ計量装置102を組み合わせて使用しているため、容器Cのストック容量を増やすと共に、各組合せ計量装置2の高さが過度に高くなることが抑制されている。

【0106】

(6)

上記の実施形態では、組合せ計量装置102は、容器Cに収容された物品の重量を計量しているが、物品の重量を単重により個数に換算したり個数を光電管等により計量したりしてもよい。この場合、組合せ計量システム100は、所定個数範囲の物品を排出することができると共に上記のような効果が得られる。あるいは、組合せ計量装置102は、物品の重量と個数の両方を計量する装置であってもよい。この場合、組合せ計量システム100は、所定重量範囲かつ所定個数範囲の物品を排出すると共に、上記と同様の効果が得られる。

[他の実施形態]

以上、本発明の一実施形態について説明したが、本発明は上記実施形態に限定されるものではなく、発明の要旨を逸脱しない範囲で種々の変更が可能である。

【0107】

(A)

上記実施形態1では、ストック部14における容器Cの引き渡しと追加補充とを、鉛直方向に5つの容器Cを保持する蓄積部30の鉛直方向における中心位置となる図6に示す3F部分で行う例を挙げて説明した。しかし、本発明はこれに限定されるものではない。例えば、鉛直方向ではなく水平方向に複数の容器Cを保持している蓄積部であれば、水平方向における中心位置で行えばよい。

【0108】

(B)

上記実施形態1では、立体的に複数の容器Cを蓄えることができるストック部14の構成として、鉛直方向に移動可能な蓄積部30を備えている計量装置10について説明した

。しかし、本発明はこれに限定されるものではない。例えば、蓄積部 30 が鉛直方向に移動できない構成であっても、受渡し部 16 a, 16 b が鉛直方向に移動することで、蓄積部 30 の鉛直方向に複数の容器 C を保持させることができる。

**【0109】**

(C)

上記実施形態 1 では、ストック部 14 において、蓄積部 30 を常時旋回させることで複数の容器 C を常に移動させながら蓄えている例を挙げて説明した。しかし、本発明はこれに限定されるものではない。例えば、蓄積部 30 が常時旋回せずに必要なとき以外は停止していてもよい。

**【0110】**

(D)

上記実施形態 1 では、爪部材 45 が、旋回している容器 C の移動方向を変化させる移動方向変更部としての機能と、各部において保持されている容器 C の保持を解除する機能との双方を備えている例を挙げて説明した。しかし、本発明はこれに限定されるものではない。例えば、移動方向変更部としての機能を備えている部材と、容器 C の保持を解除する機能を有する部材とを別々に設けてもよい。

**【0111】**

(E)

上記の実施形態 3 では、物品の旋回は旋回軸 A 11 周りにアーム部材 83 a, 83 b, 83 c を旋回させることにより行われているが、循環コンベアにより容器 C を旋回させても上記と同様の効果が得られる。

(F)

上記の実施形態 3 では、容器 C に収容した状態の物品を保持し旋回させているが、まとものある物品であれば、容器 C に収容せず、直接保持して旋回させてもよい。

**【0112】**

(G)

上記の実施形態 3 では、旋回機構 80 の旋回軸 A 11 は固定されているが、旋回軸 A 11 を移動させる旋回軸移動手段 112 を設けて、旋回軸 A 11 を上下方向あるいは左右方向に移動可能にしてもよい。旋回軸移動手段 112 としては、旋回シャフト 84 を支持する上下左右方向にスライド可能なステージなどが考えられる。制御部 110 は、旋回軸移動手段 112 を制御して、旋回軸 A 11 を移動させることにより、物品の排出位置をさらに容易にコントロールすることができる（図 31 参照）。例えば、物品の排出位置を高くしたい場合は、旋回軸移動手段 112 を制御して、旋回軸 A 11 の位置を高くすればよい。また、旋回軸移動手段 112 により旋回軸 A 11 を水平方向に移動させて物品を水平方向のより離れた位置へ排出したり、極短い距離だけ旋回軸移動手段 112 を移動させて物品の排出位置を微調整したりすることも可能である。

**【0113】**

(H)

上記の実施形態 3 では、移送装置 108 は水平方向に移動する容器 C を受け取っているが、垂直方向に落下する容器 C を受け取ってもよい。ホルダー 810 a, 810 b, 810 c の旋回の接線方向が鉛直下向きときに容器 C を受け取れば、容器 C の自由落下を利用することができ、物品の移送の高速化を図ることができる。また、ホルダー 810 a, 810 b, 810 c の旋回の接線方向が鉛直方向を向いているときに容器 C の排出を鉛直方向に行えば、容器 C の排出により旋回が妨げられることがなくさらに高速化を図ることができる。

**【0114】**

(I)

上記の実施形態 3 では、旋回機構 80 は、物品を収容した容器 C を旋回軸 A 11 周りに鉛直面内で旋回させているが、水平面内で旋回させてもよい。この場合も、上記の実施形態にかかる移送装置 108 と同様に、物品が排出される位置を容易にコントロールするこ



とができ、旋回の速度を利用して移送を高速におこなうことができる等の上記と同様の効果を奏することができる。

【産業上の利用可能性】

【0115】

本発明の計量装置および組合せ計量装置は、高速処理が可能になるという効果を有し、ポテトチップス、漬物のような食品等の計量に限定されることなく、様々な被計量物の計量を行う計量装置等に対して幅広く適用可能である。

【図面の簡単な説明】

【0116】

【図1】 本発明の一実施形態に係る計量装置を示す正面図。

【図2】 図1の計量装置を示す平面図。

【図3】 図1の計量装置が備えている供給部を示す側面図。

【図4】 図1の計量装置が備えている計量部を示す側面視における一部断面図。

【図5】 図4の計量部を示す平面図。

【図6】 図1の計量装置が備えているストック部を示す側面図。

【図7】 図6のストック部を示す平面図。

【図8】 図1の計量装置が備えている排出部を示す側面図。

【図9】 図8の排出部を示す平面図。

【図10】 (a)～(f)は、図8および図9に示す排出部による排出方法を示す図

。

【図11】 (a)は受渡し部を示す平面図、(b)は受渡し部を示す側面図。

【図12】 旋回機構を示す側面図。

【図13】 本発明の計量装置による供給、計量工程における動作を示すフローチャート。

【図14】 本発明の計量装置によるストック工程における動作を示すフローチャート

。

【図15】 本発明の計量装置による排出工程における動作を示すフローチャート。

【図16】 本発明の一実施形態に係る組合せ計量装置を示す斜視図。

【図17】 図16の組合せ計量装置によって組合せ計量を行う動作を示す平面図。

【図18】 組合せ計量システムの概略図。

【図19】 組合せ計量装置の正面図。

【図20】 組合せ計量装置の上面図。

【図21】 移送装置の正面図。

【図22】 移送装置の上面図。

【図23】 旋回シャフト及び第1シャフトの一端の断面図。

【図24】 旋回シャフト及び第1シャフトの他端の断面図。

【図25】 制御ブロック図。

【図26】 移送装置での容器の受け取りを表す図。

【図27】 移送装置での容器の回転を表す図。

【図28】 移送装置での物品の容器からの排出を表す図。

【図29】 移送装置での物品の容器からの排出を表す図。

【図30】 空容器の移送装置からの排出を表す図。

【図31】 他の実施形態に係る組合せ計量システムの制御ブロック図。

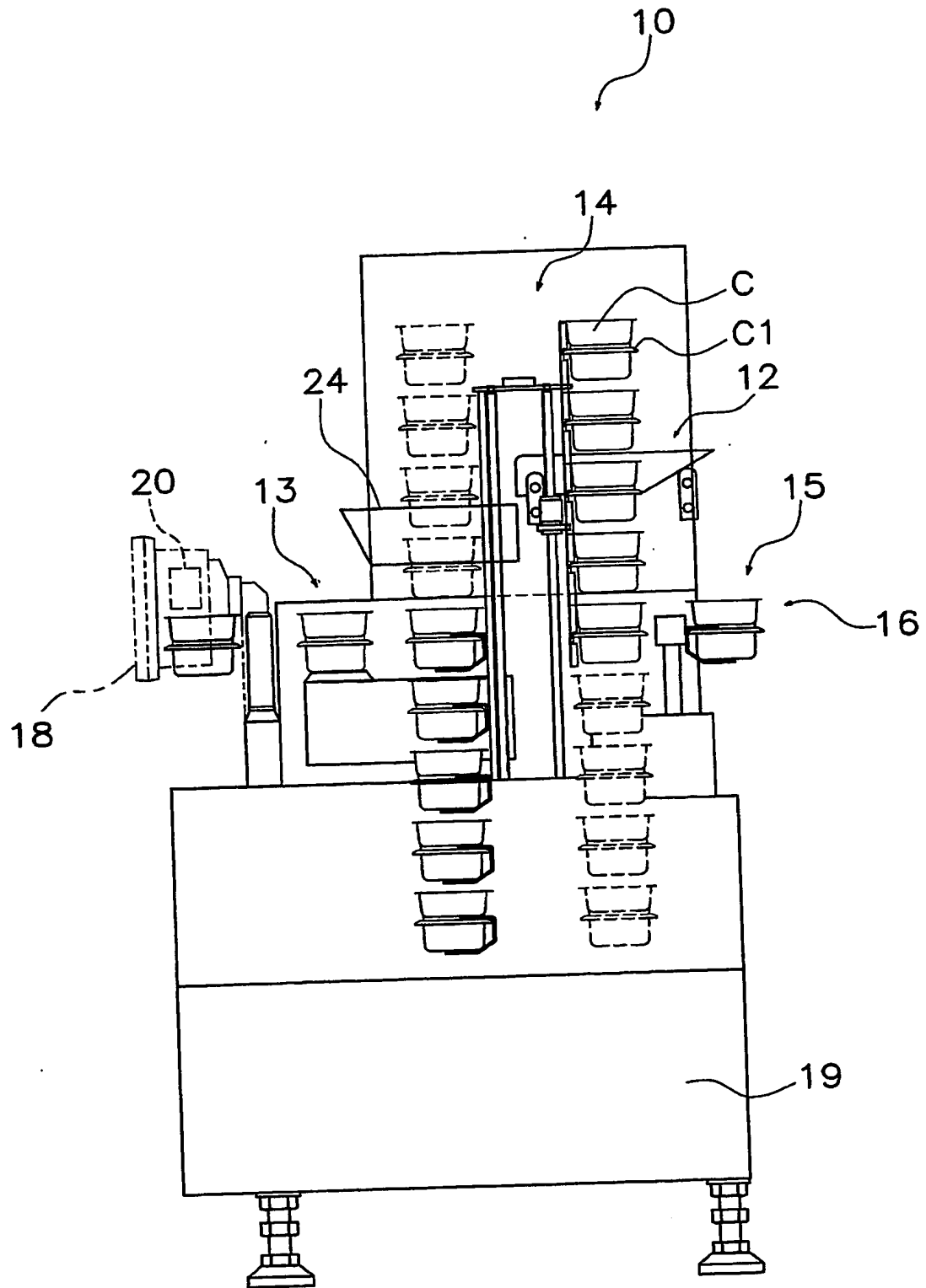
【符号の説明】

【0117】

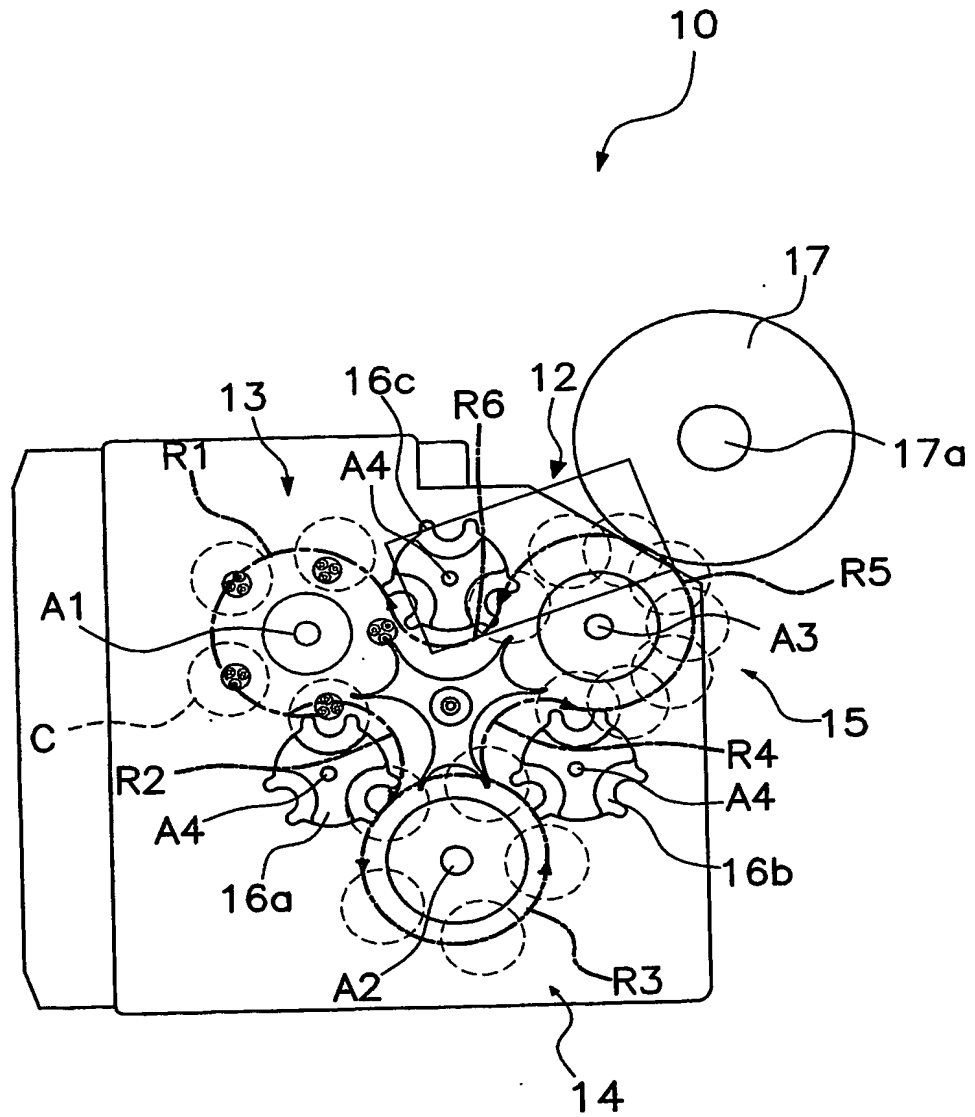
10	計量装置
12	供給部
13	計量部
14	ストック部
15	排出部

16	受渡し部
17	排出シュート
17a	下部開口
19	旋回機構
20	制御部
25a~25e	計量器 (計量部)
28	ホルダー
30	蓄積部
31	ホルダー
34	機構
35	ホルダー
37	傾斜板
38	反転機構
45	爪部材 (移動方向変更部、保持解除部材)
51	伝達部
60	組合せ計量装置
80	旋回機構 (旋回手段)
81a, 81b, 81c	旋回機構 (保持解除手段、回転手段)
83a, 83b, 83c	アーム部材
810a, 810b, 810c	ホルダー (保持手段)
100	組合せ計量システム
102	組合せ計量装置
105	計量部 (計量手段)
106	ストック部
108	移送装置
110	制御部
112	軸移動手段
A1~A4	回転軸
A11~A14	回転軸
C	容器
C1	つば部分
M1	モータ
M11~M14	モータ
R	ゾーン

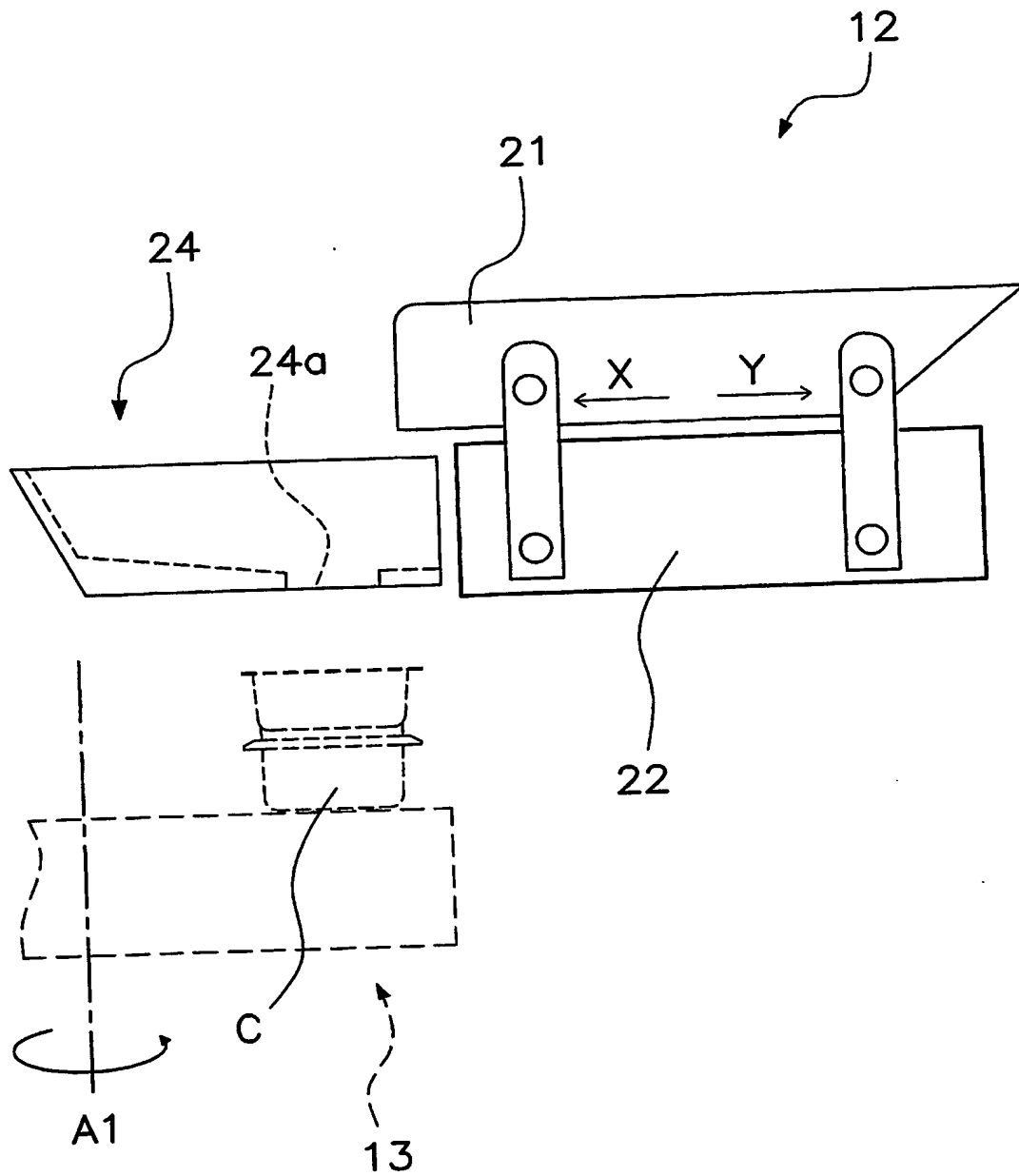
【書類名】 図面  
【図 1】



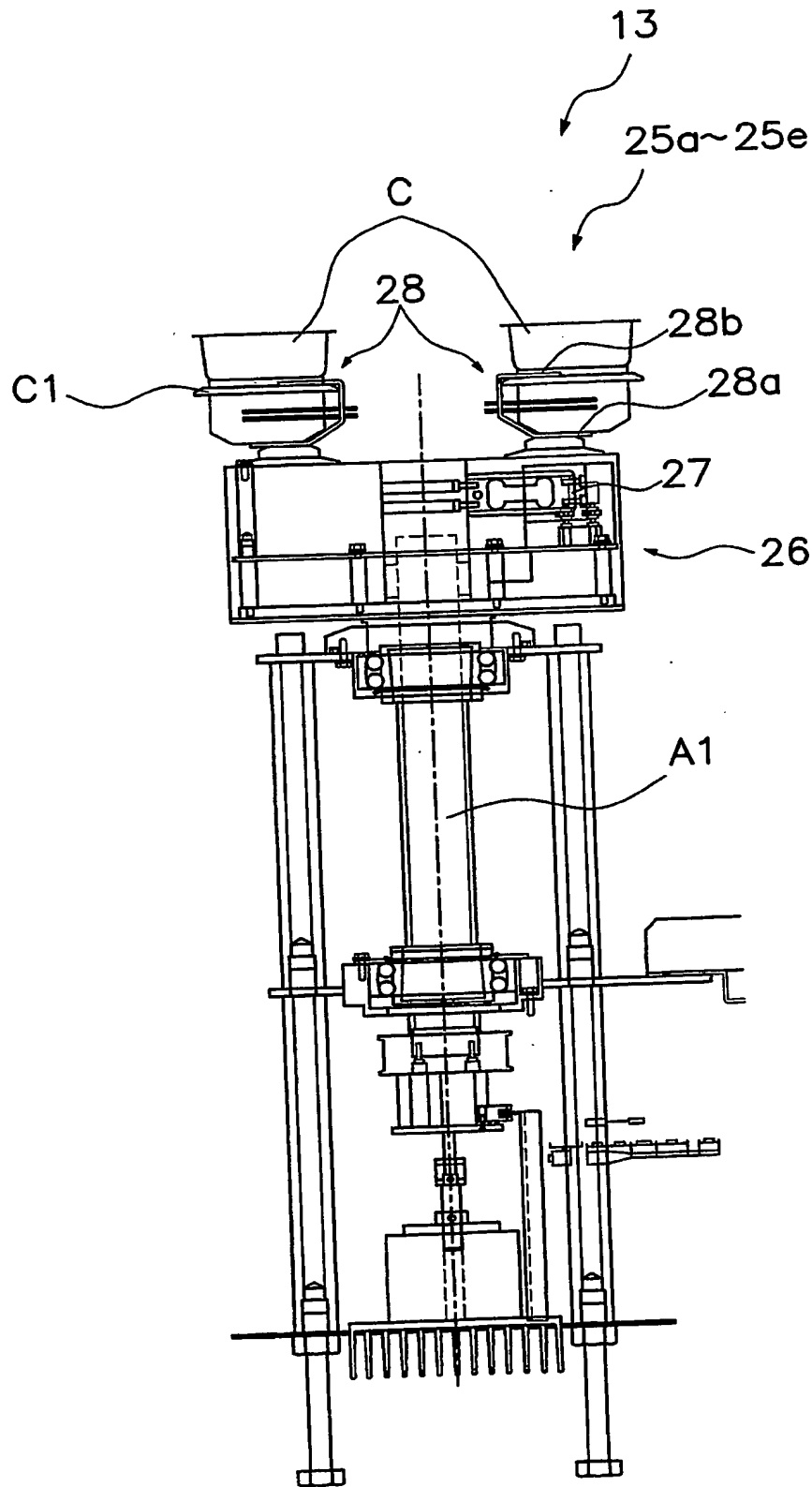
【図 2】



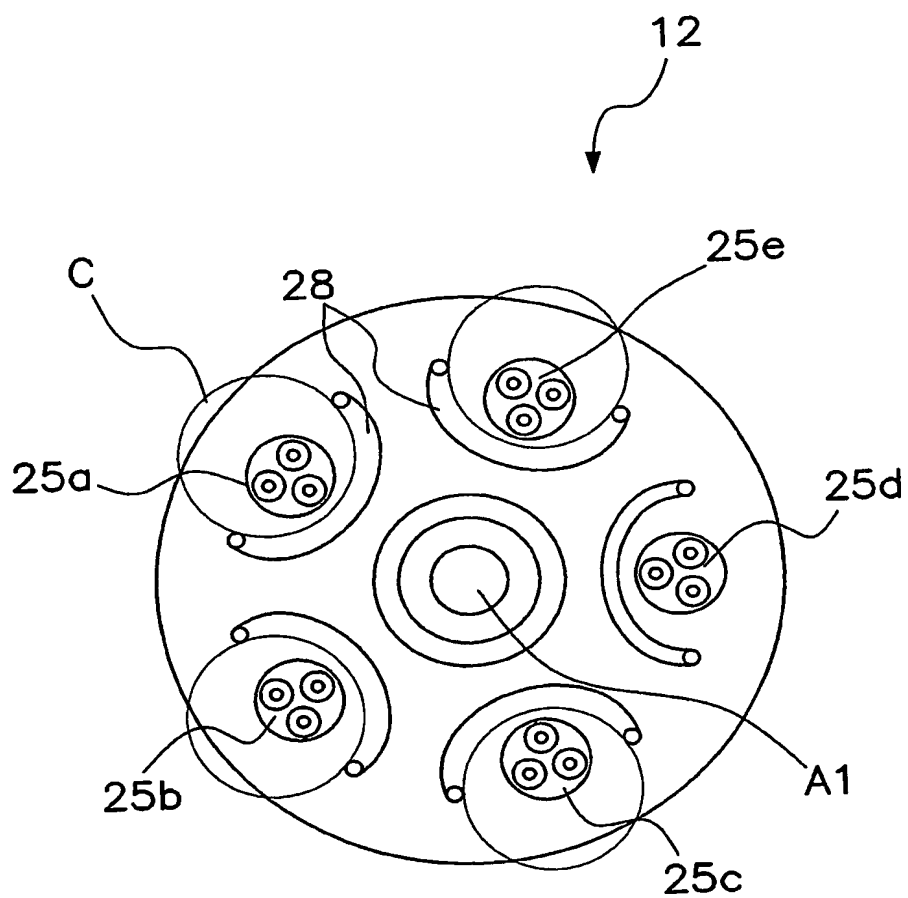
【図 3】



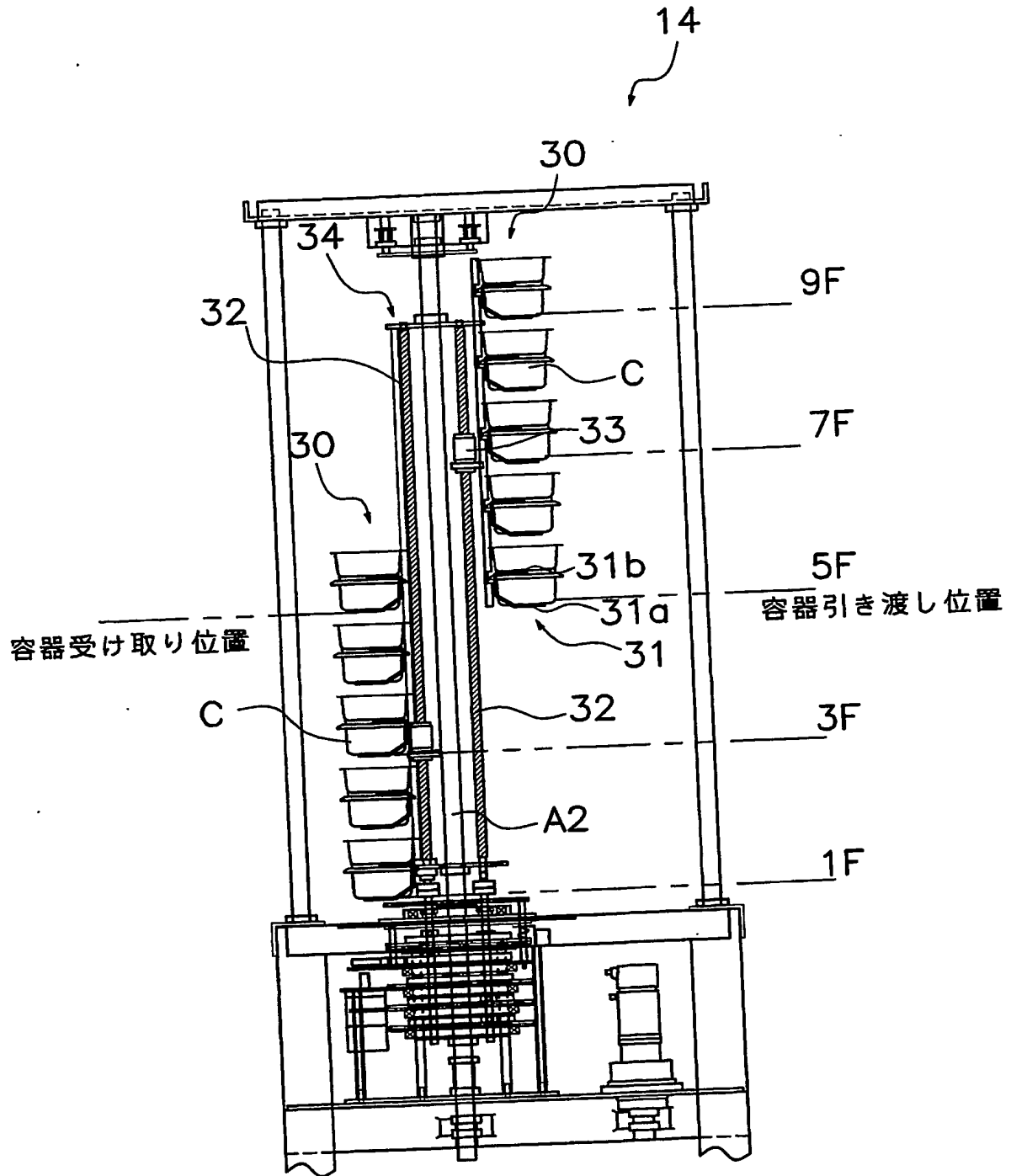
【図 4】



【図 5】

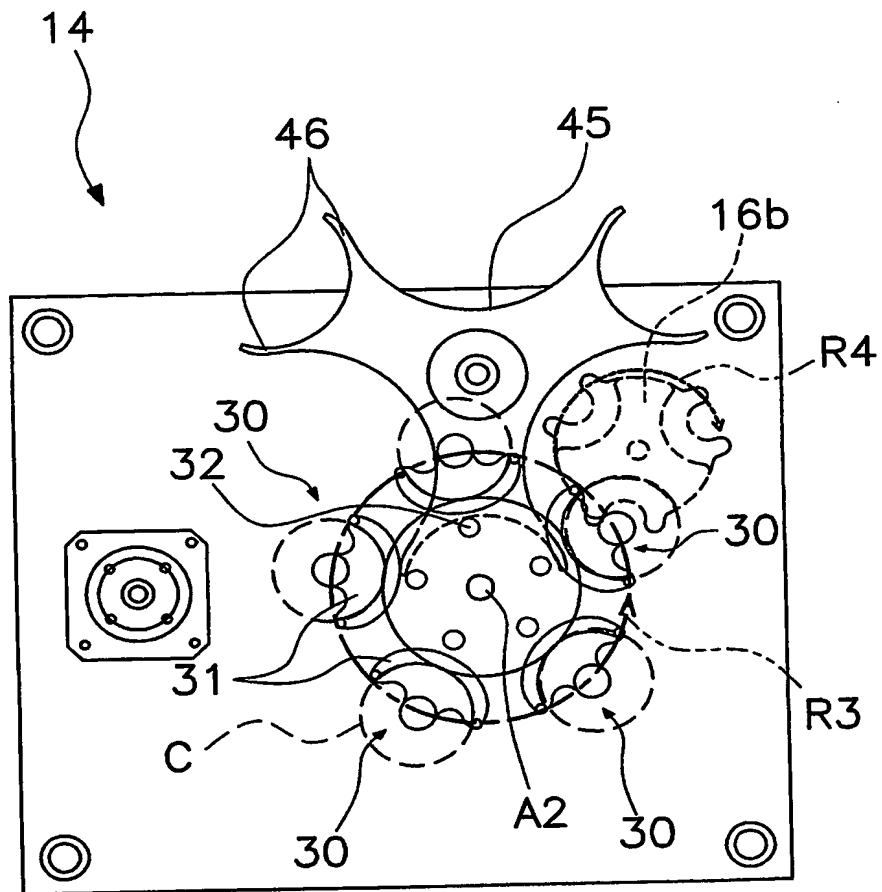


【図 6】

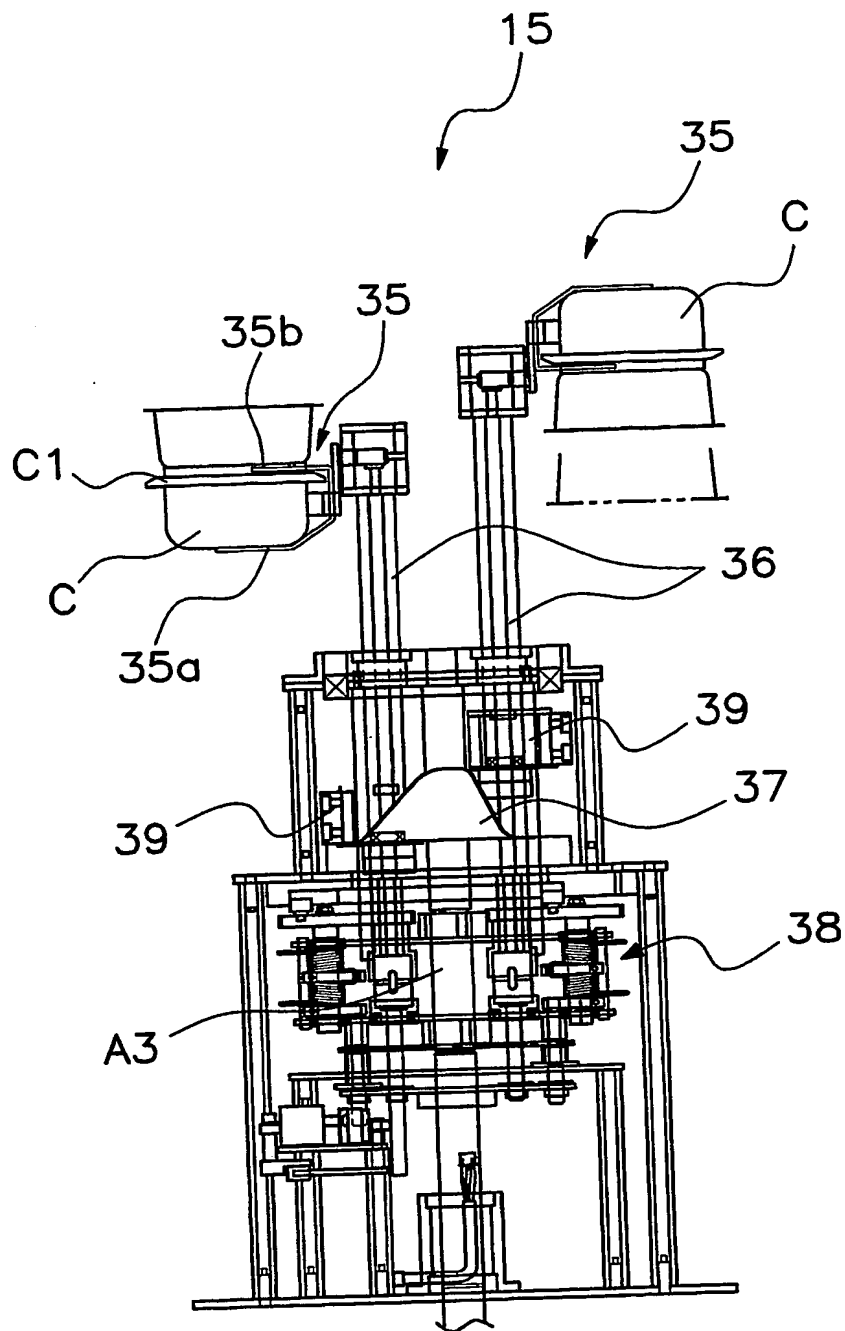




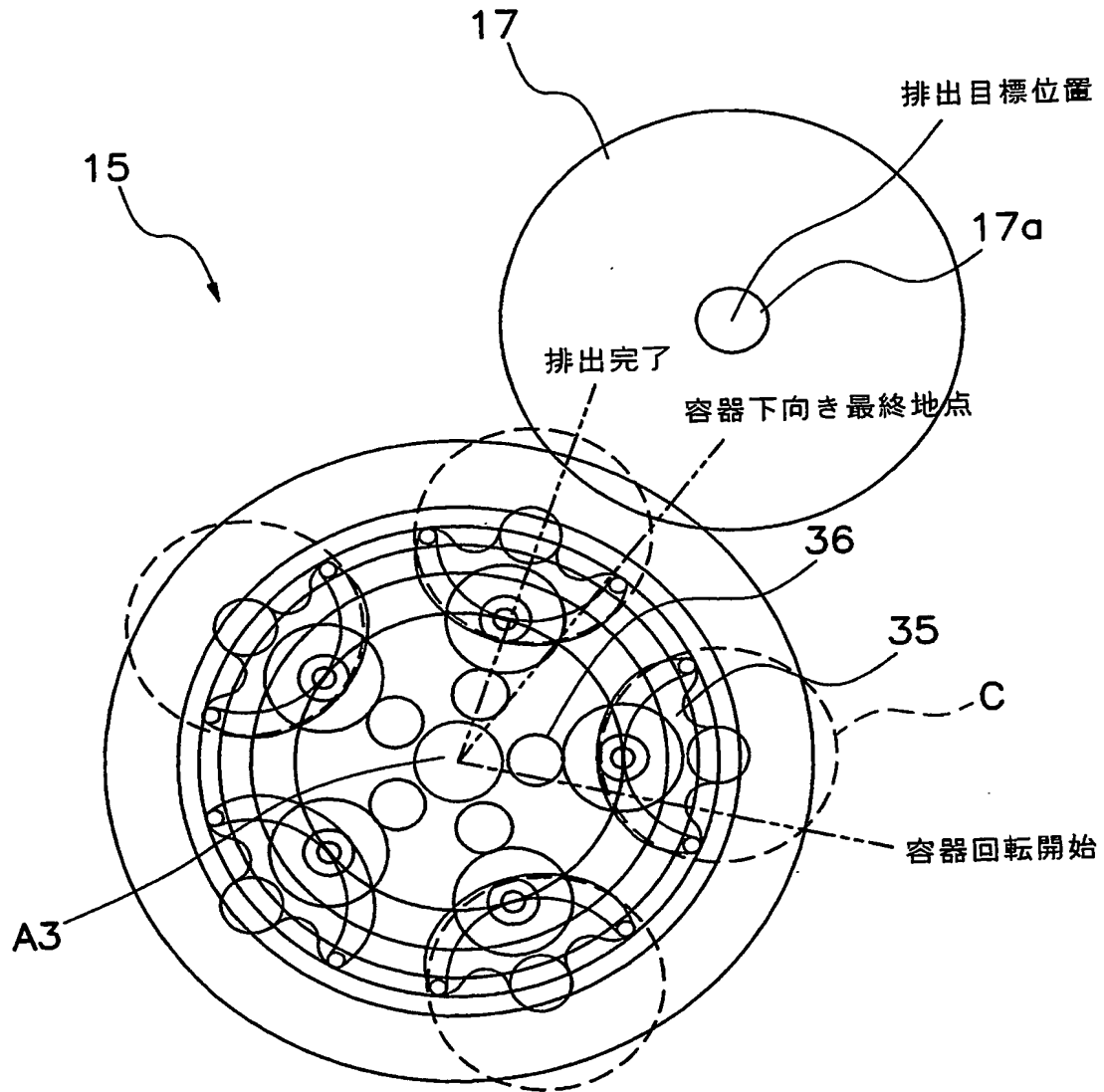
【図 7】



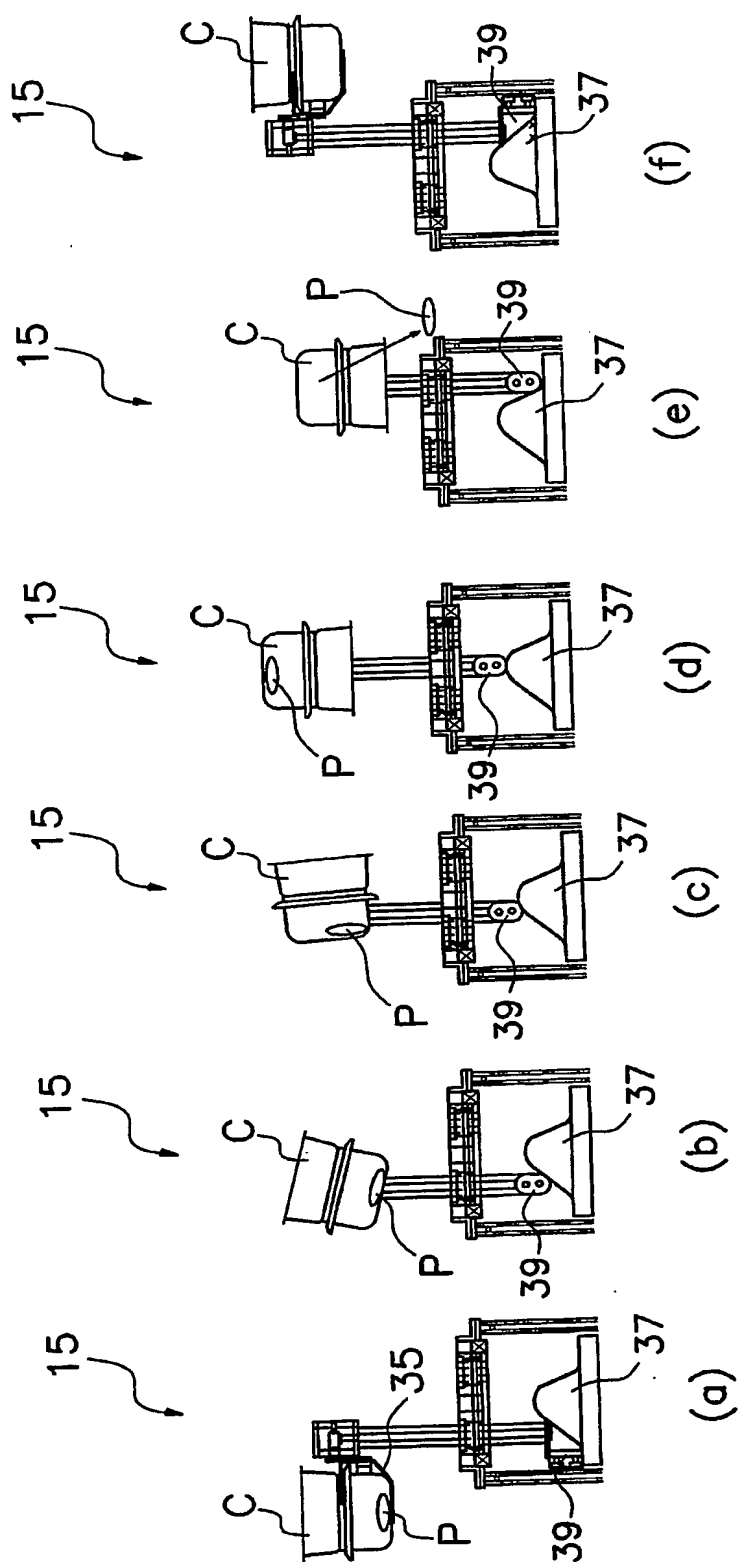
【図 8】



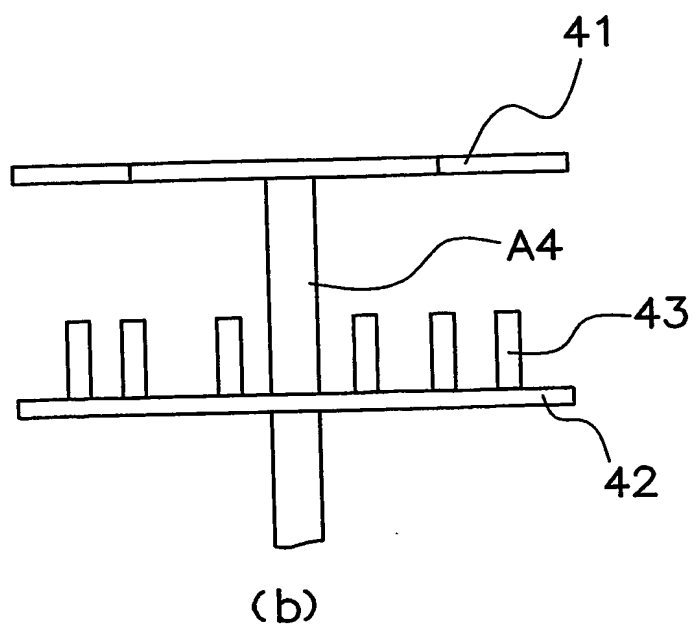
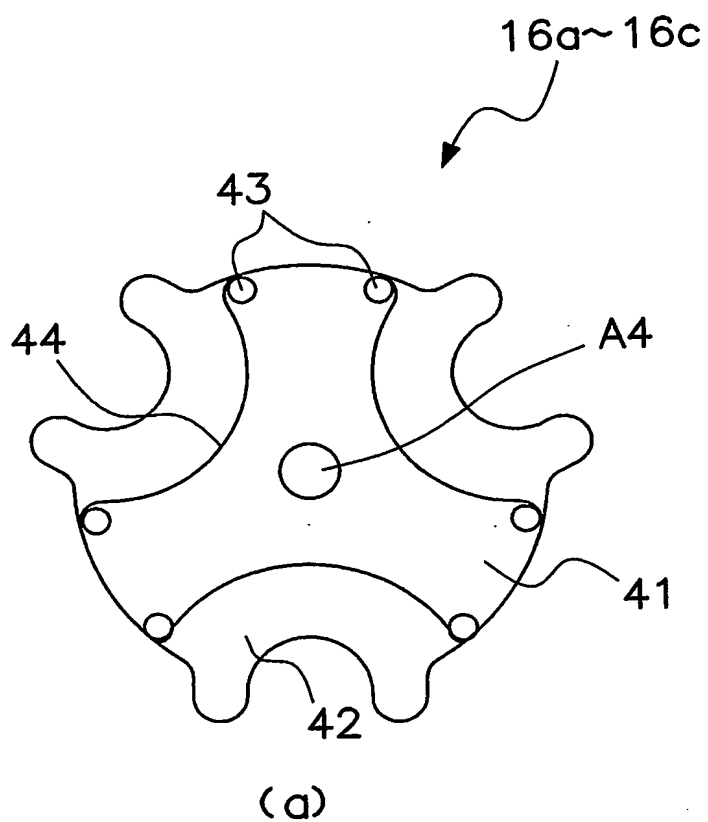
【図 9】



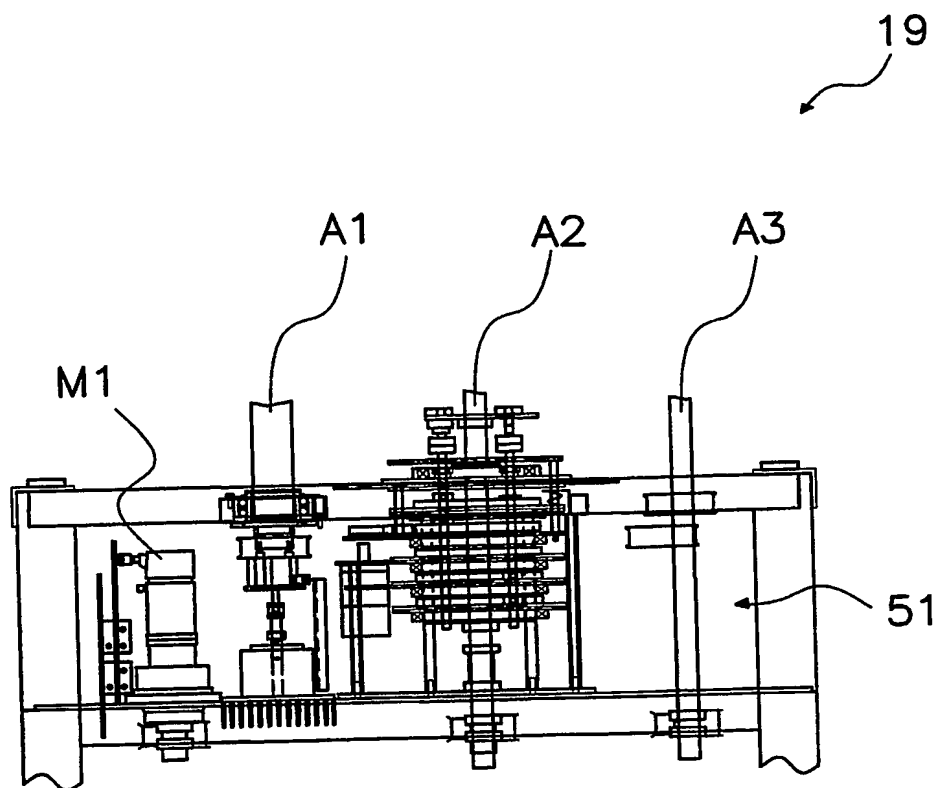
【図10】



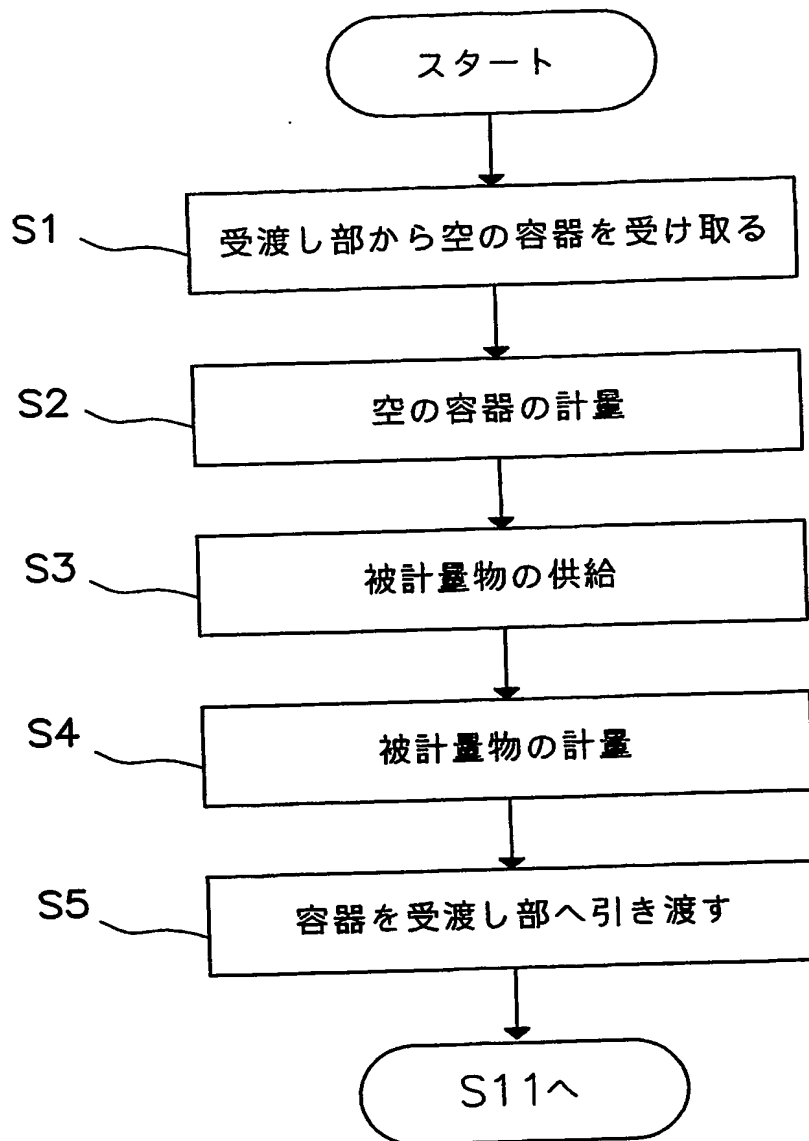
【図 11】



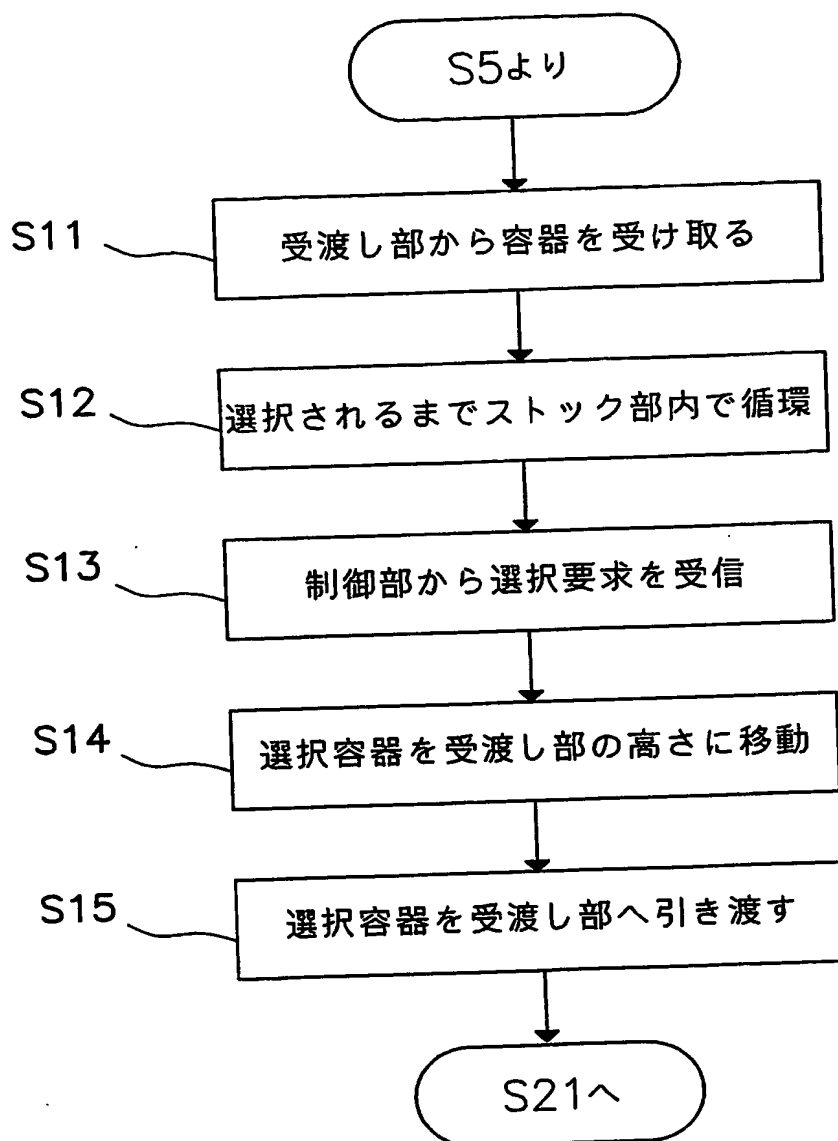
【図 12】



【図 13】

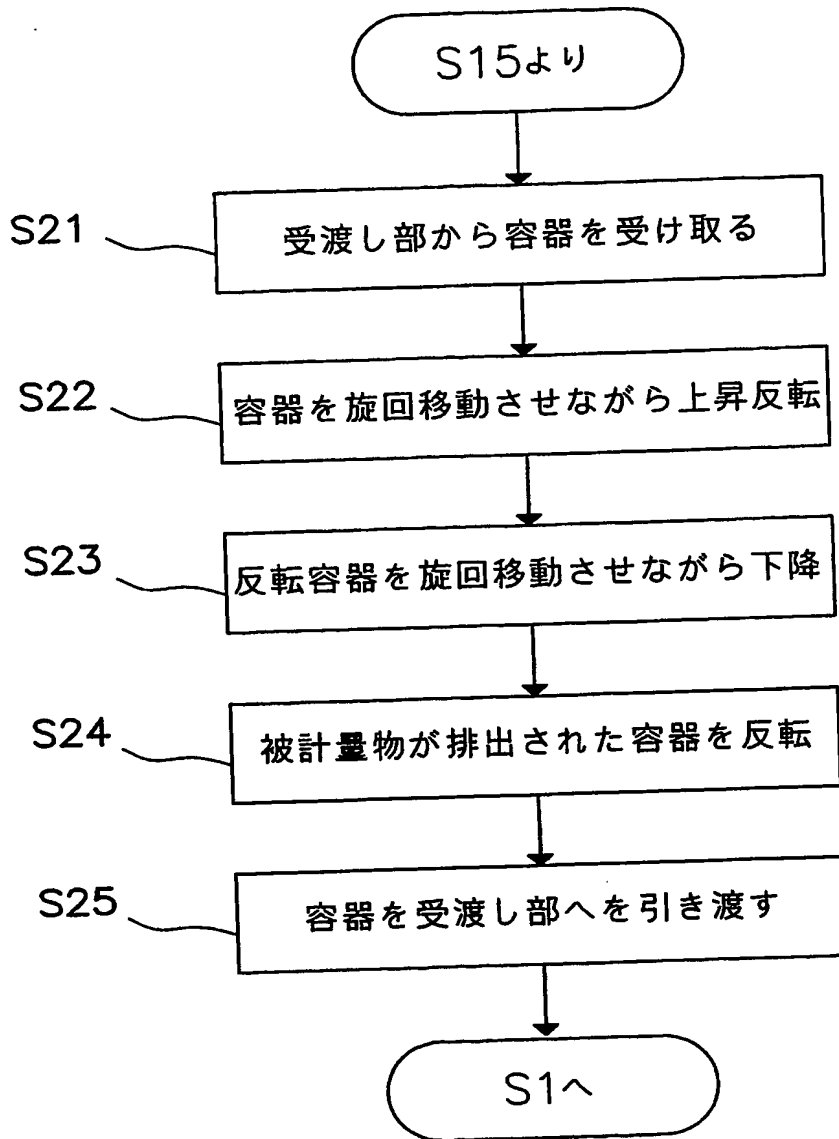


【図14】

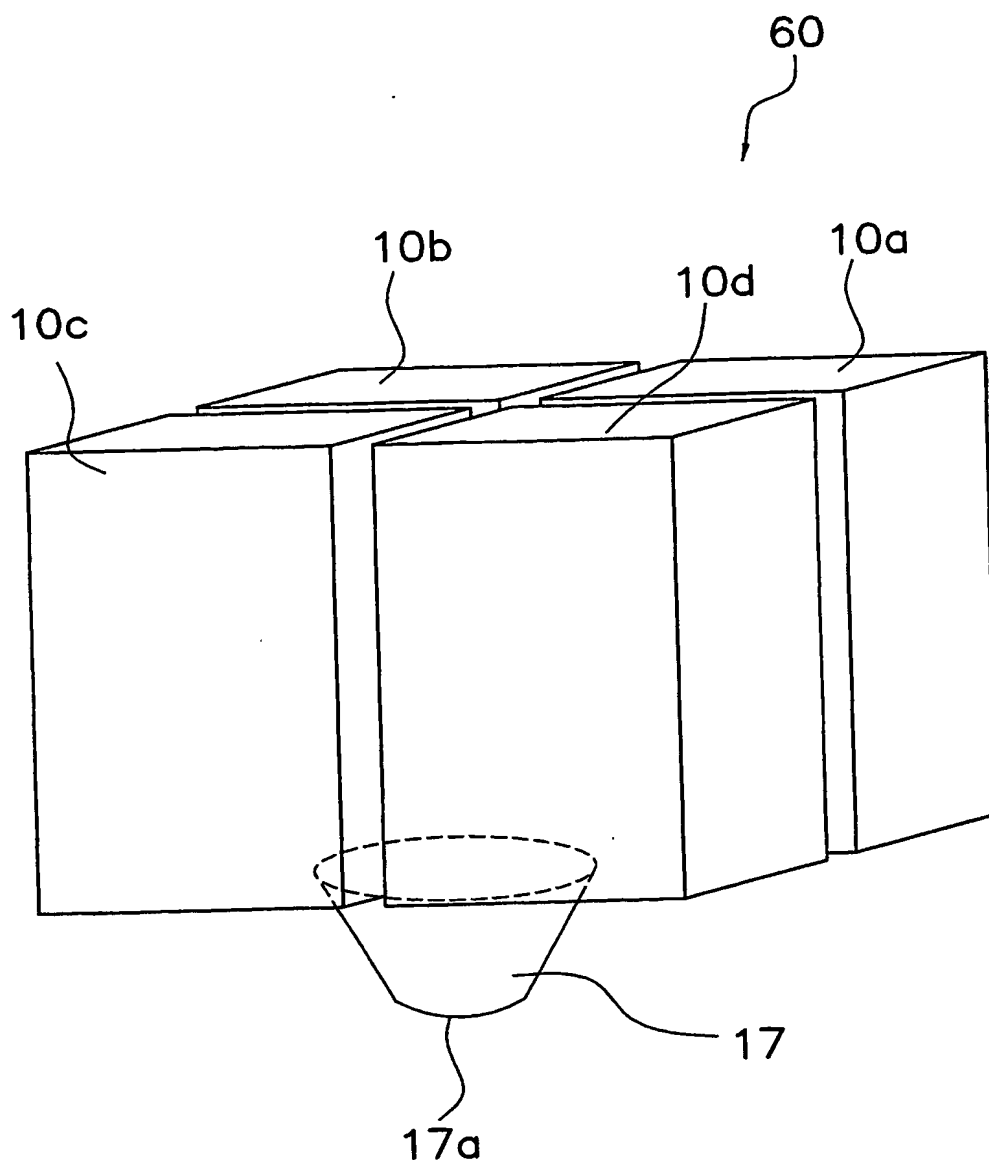




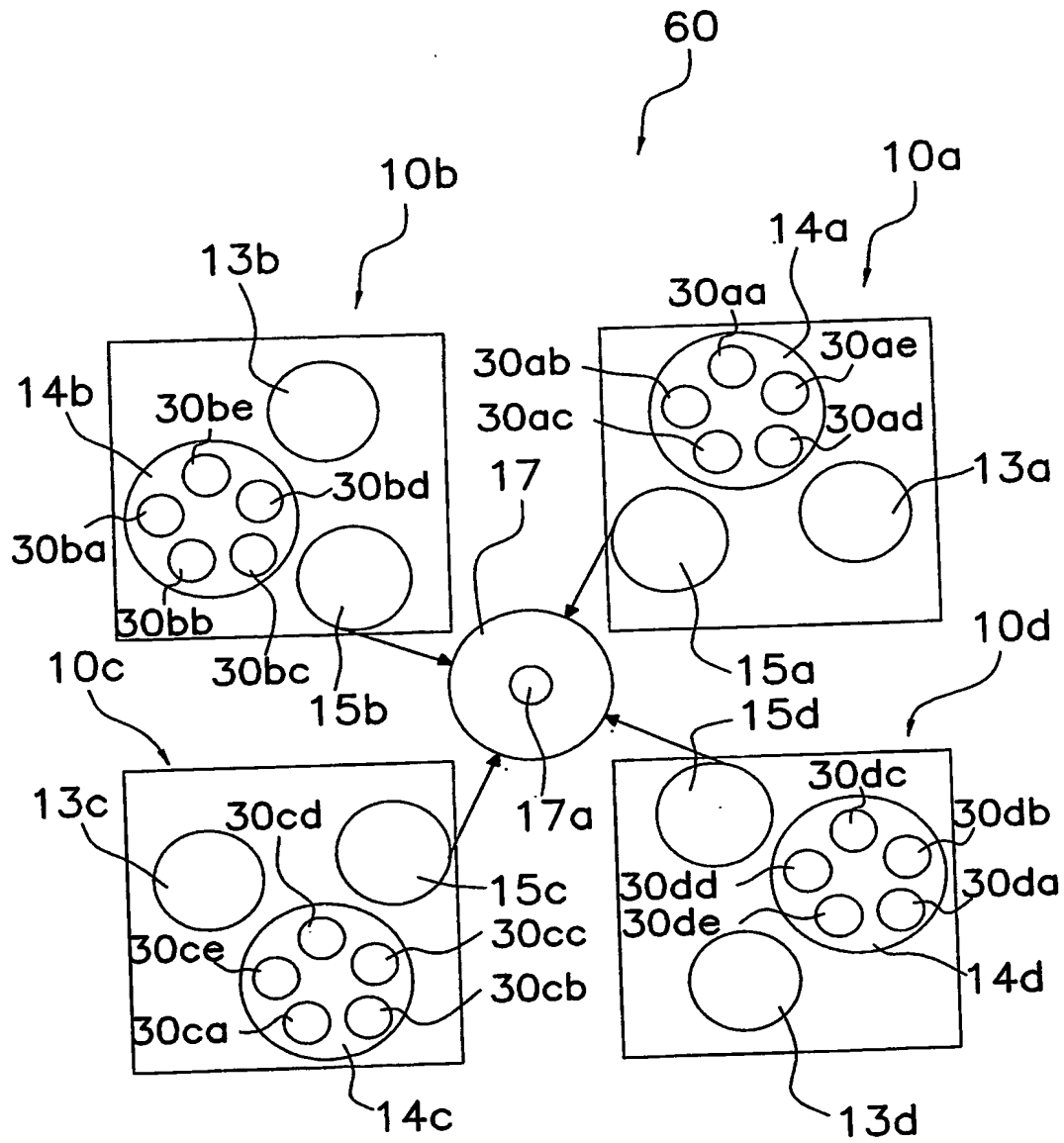
【図 15】



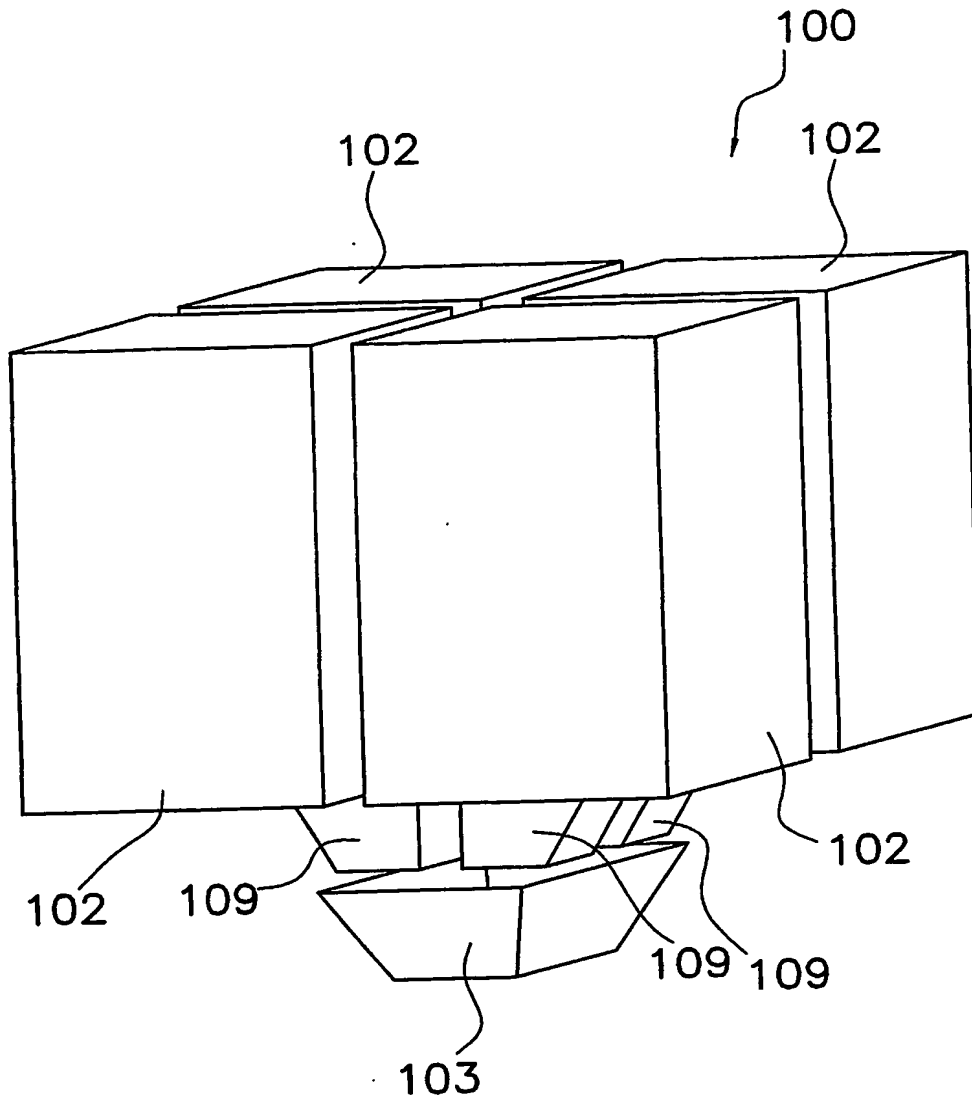
【図 16】



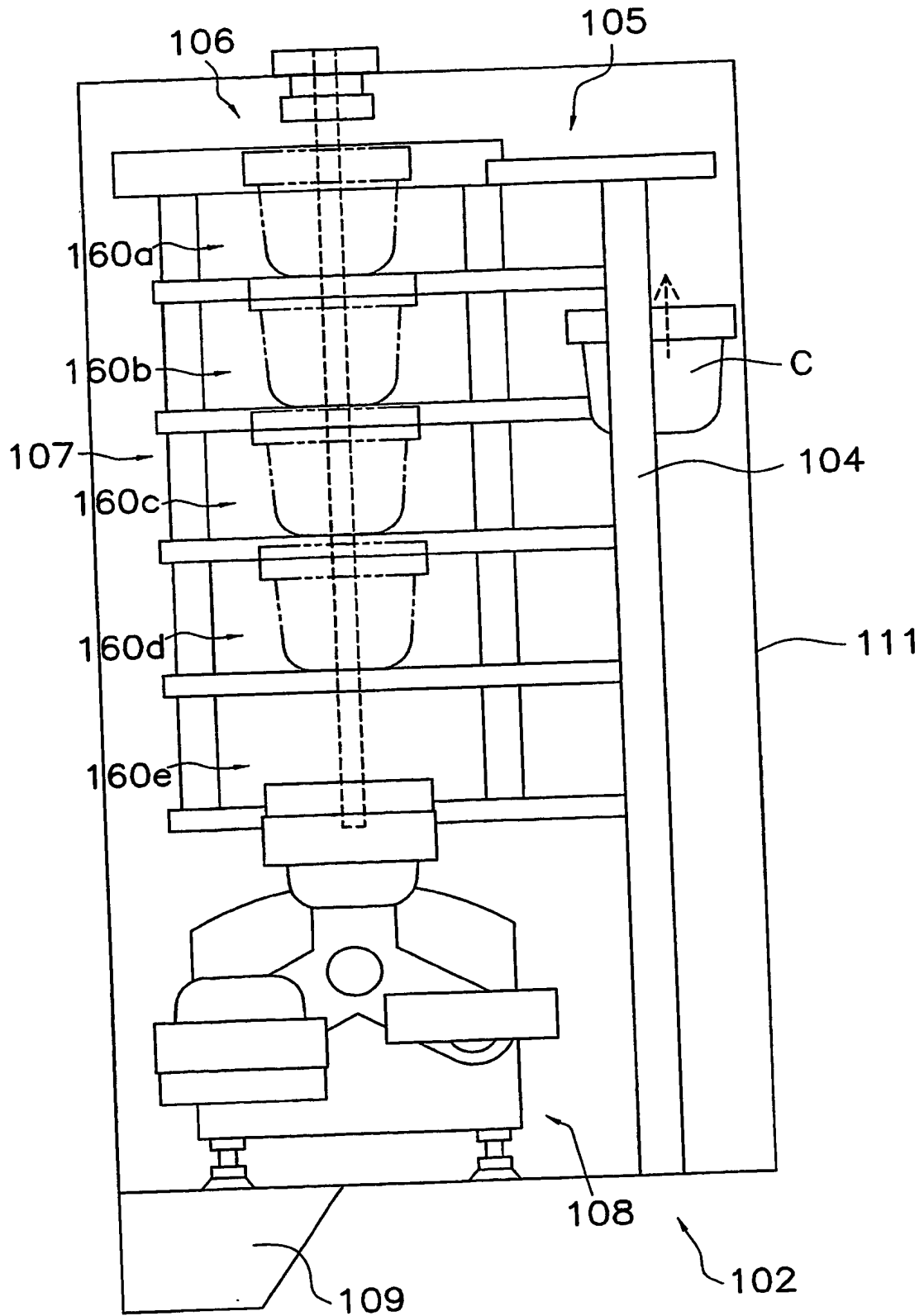
【図 17】



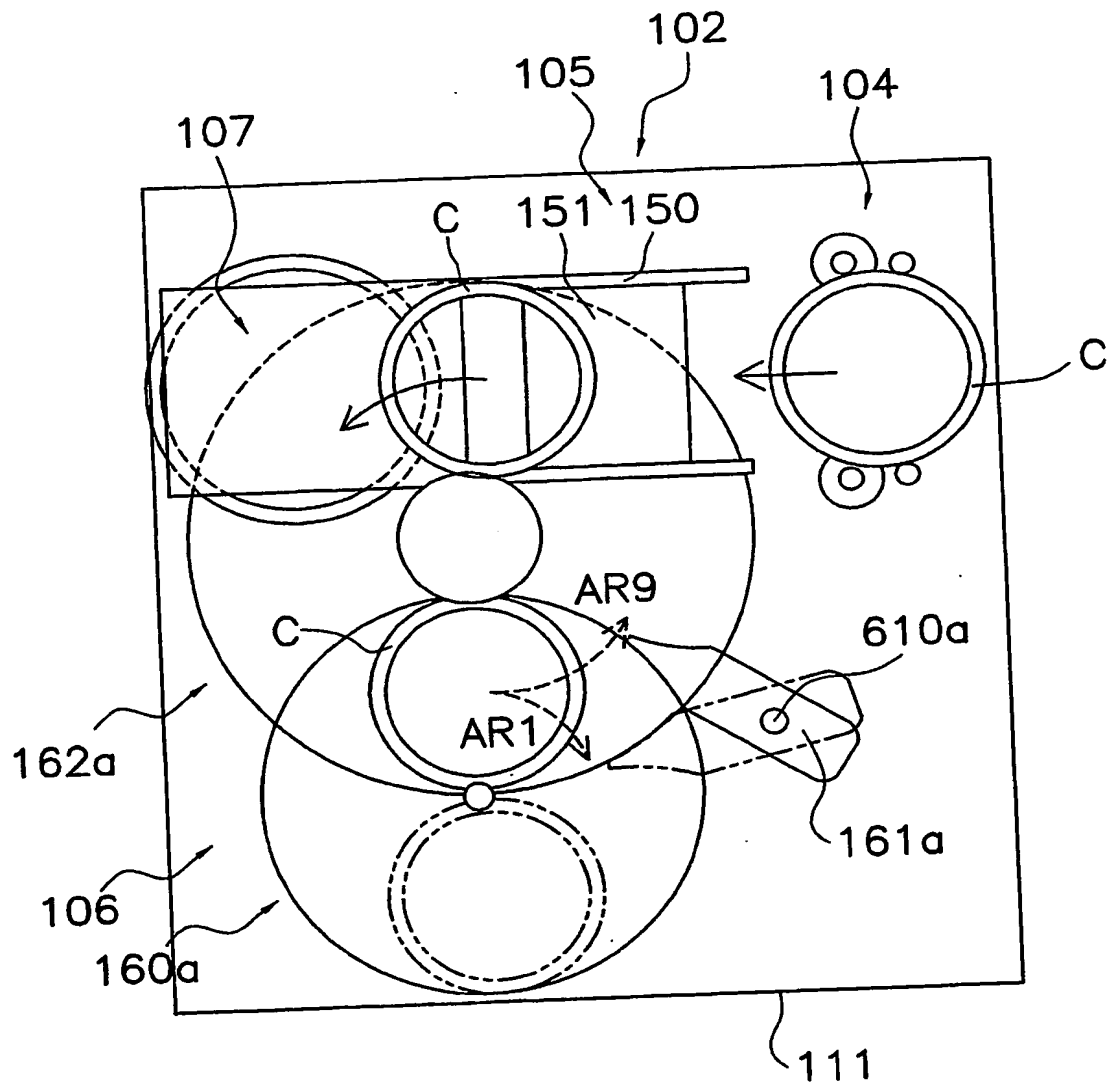
【図 18】



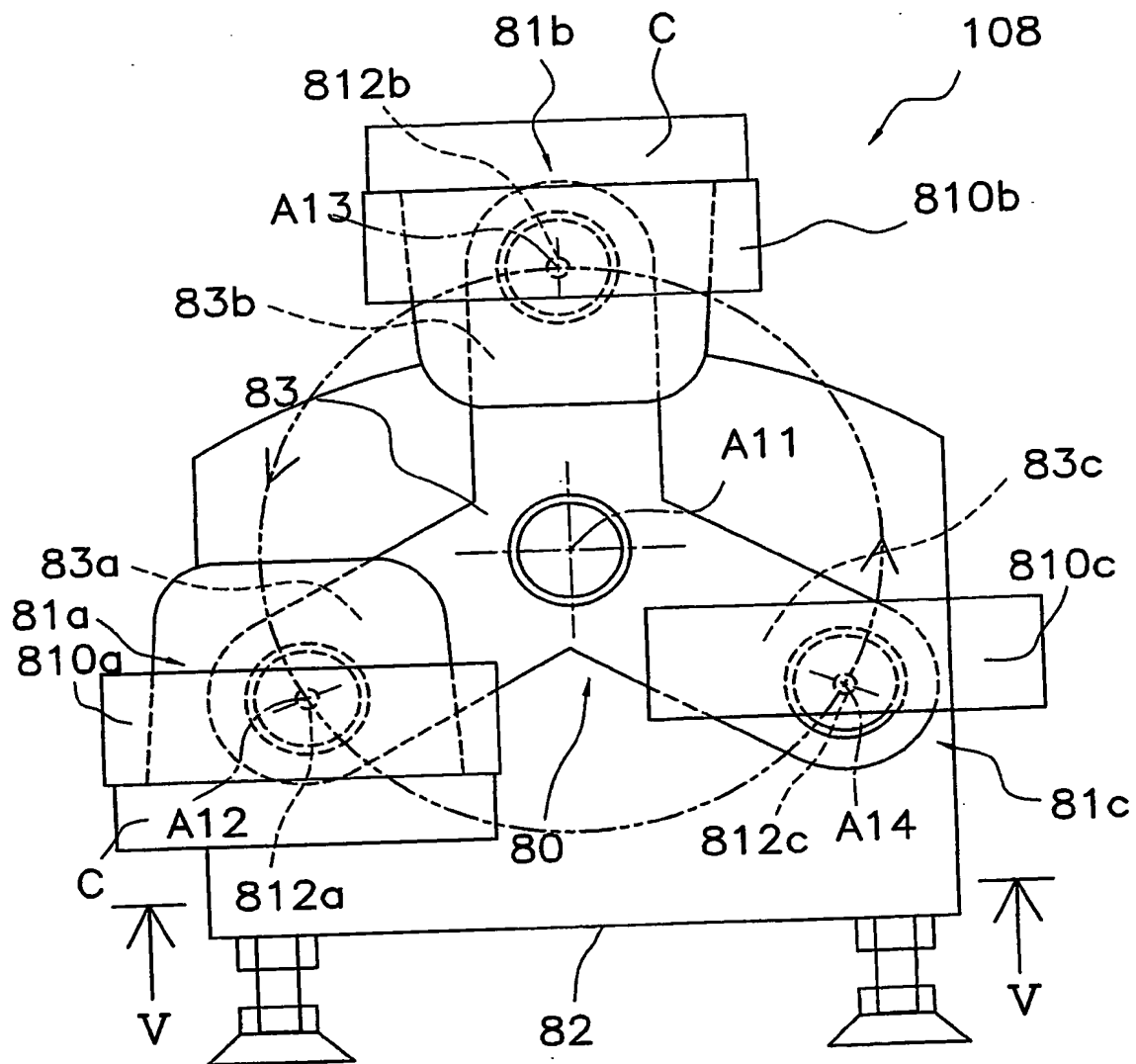
【図19】



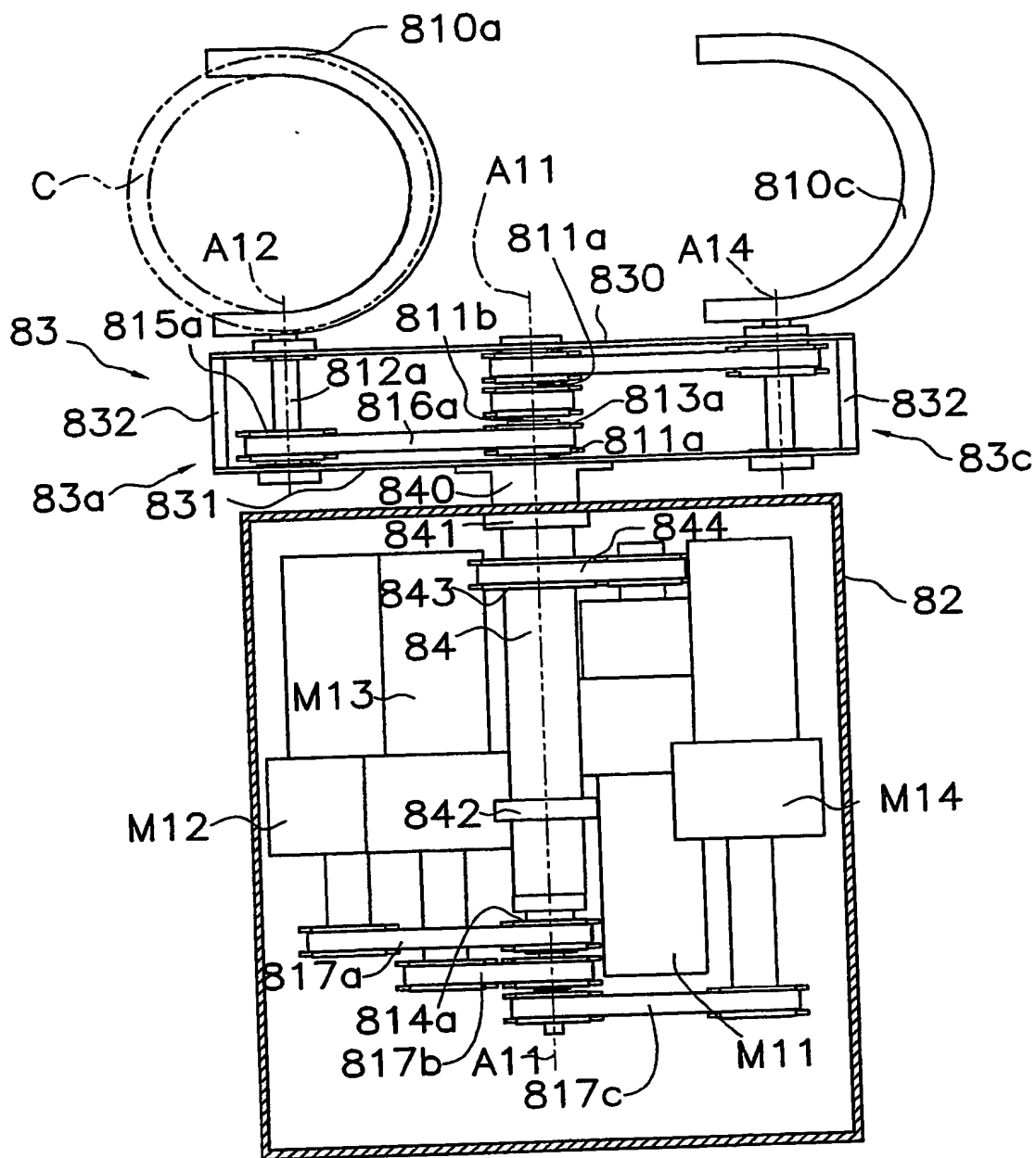
【図 20】



【図 21】

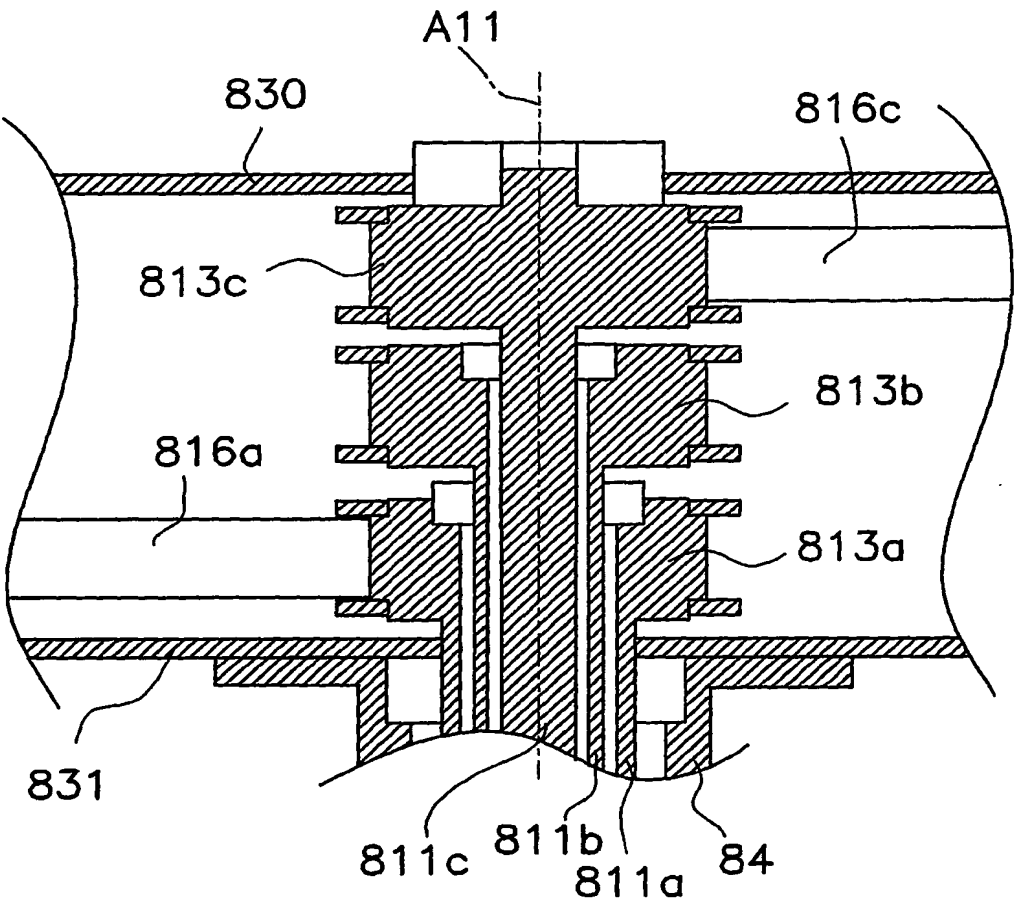


【図 22】

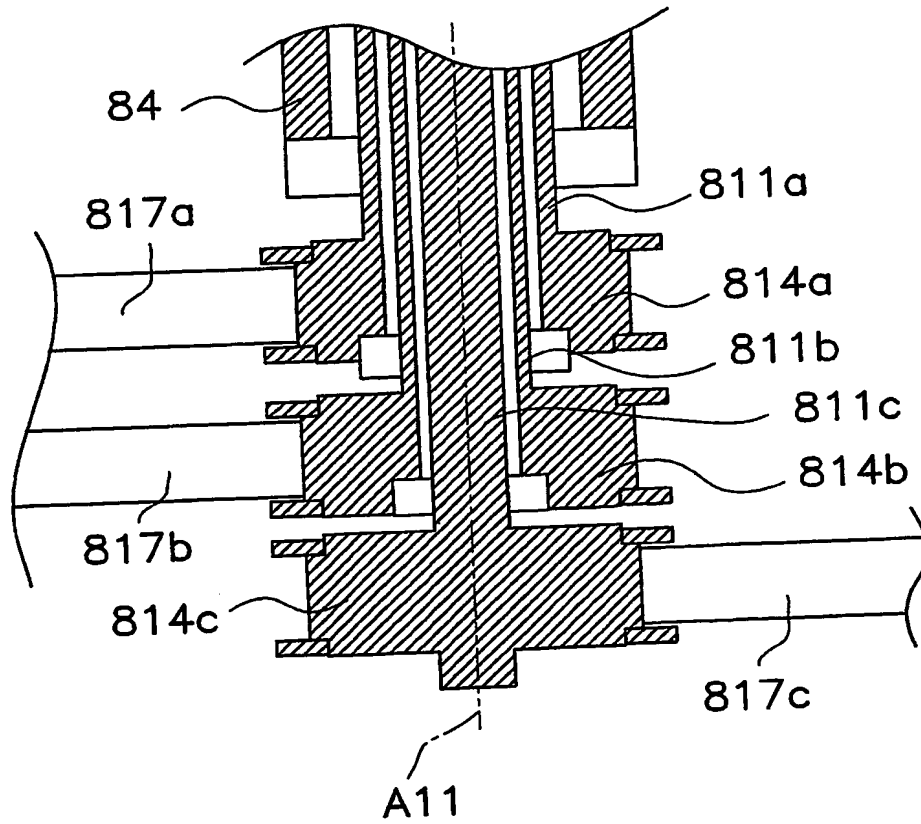




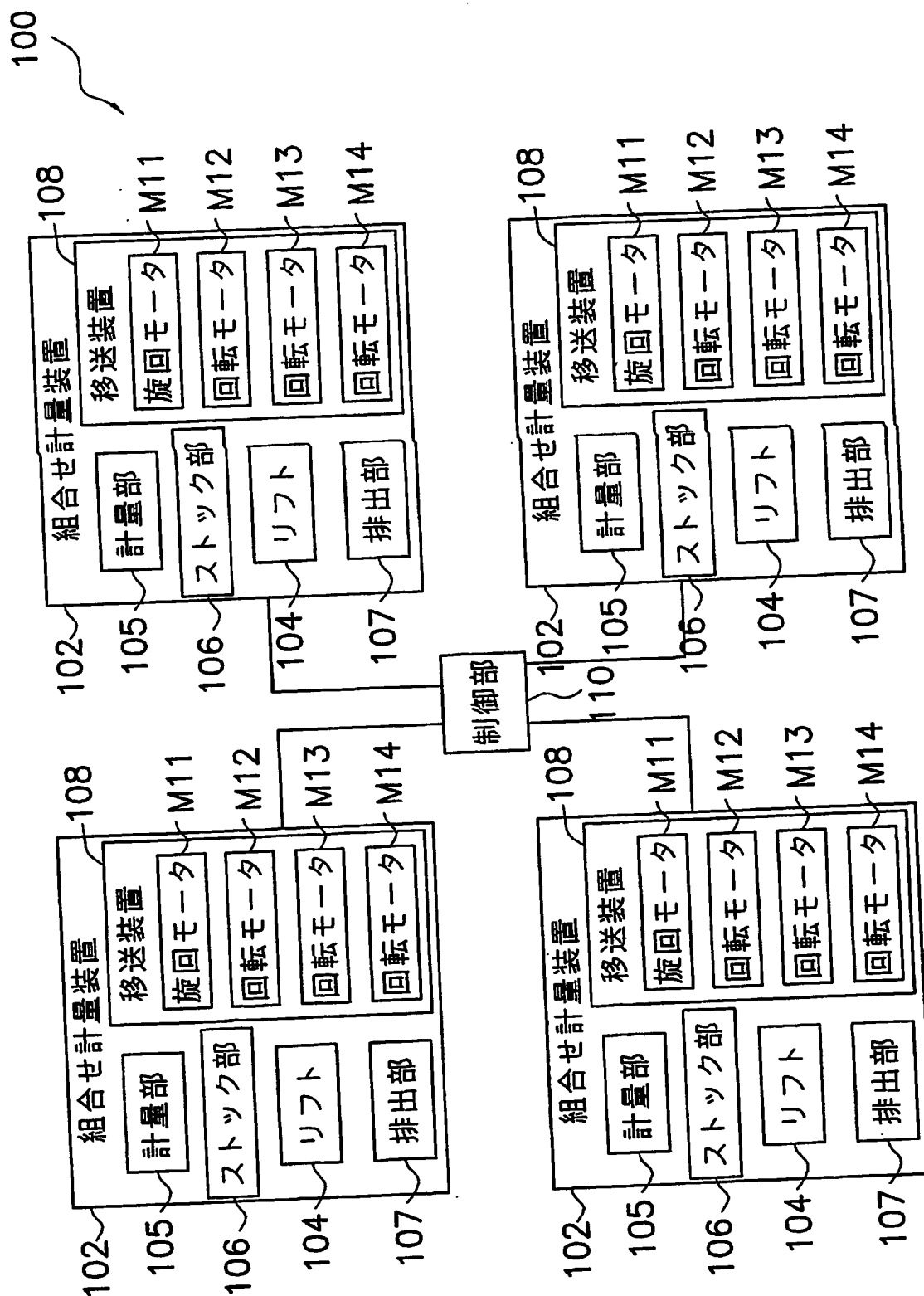
【図 23】



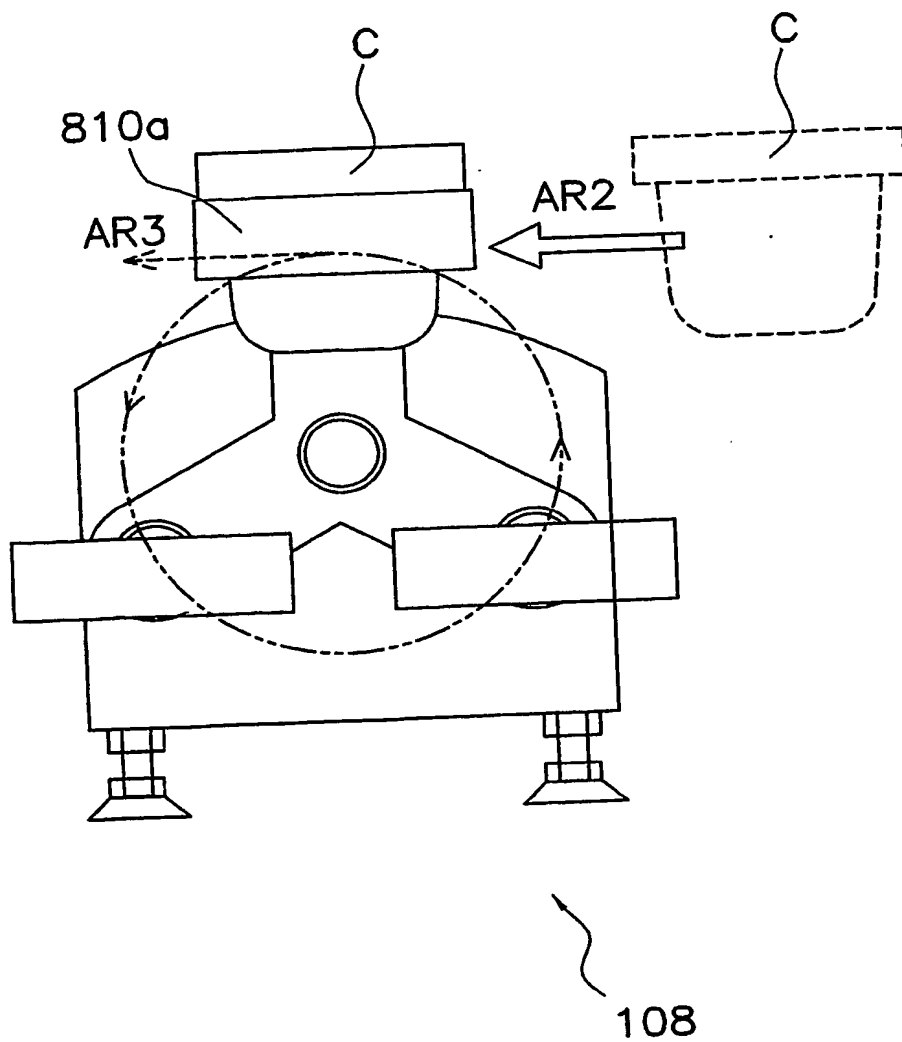
【図 24】



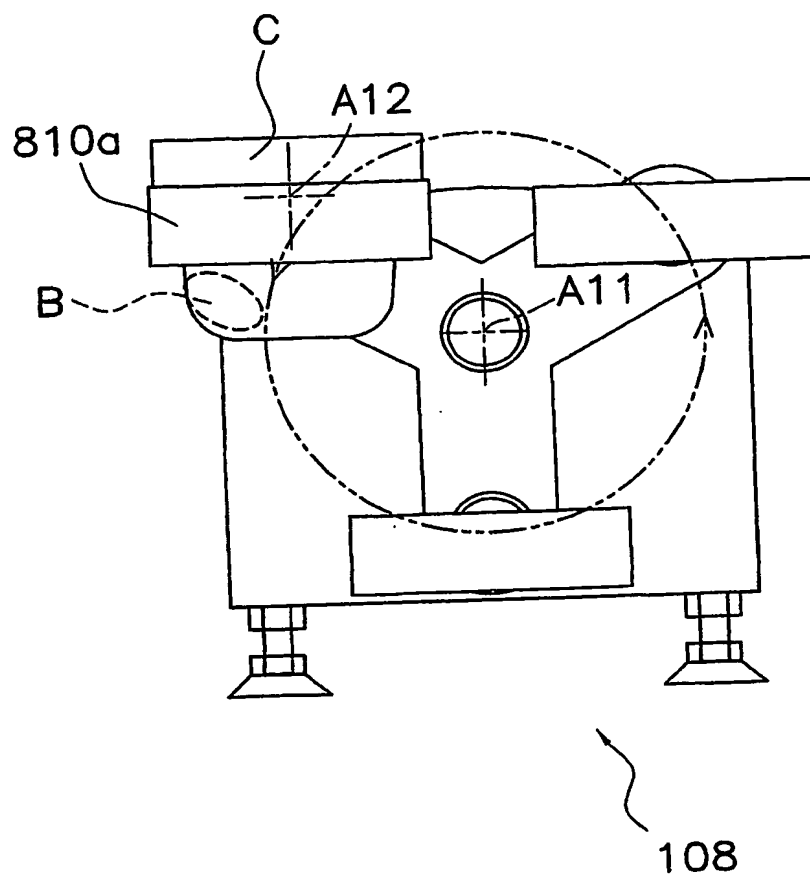
【図 25】



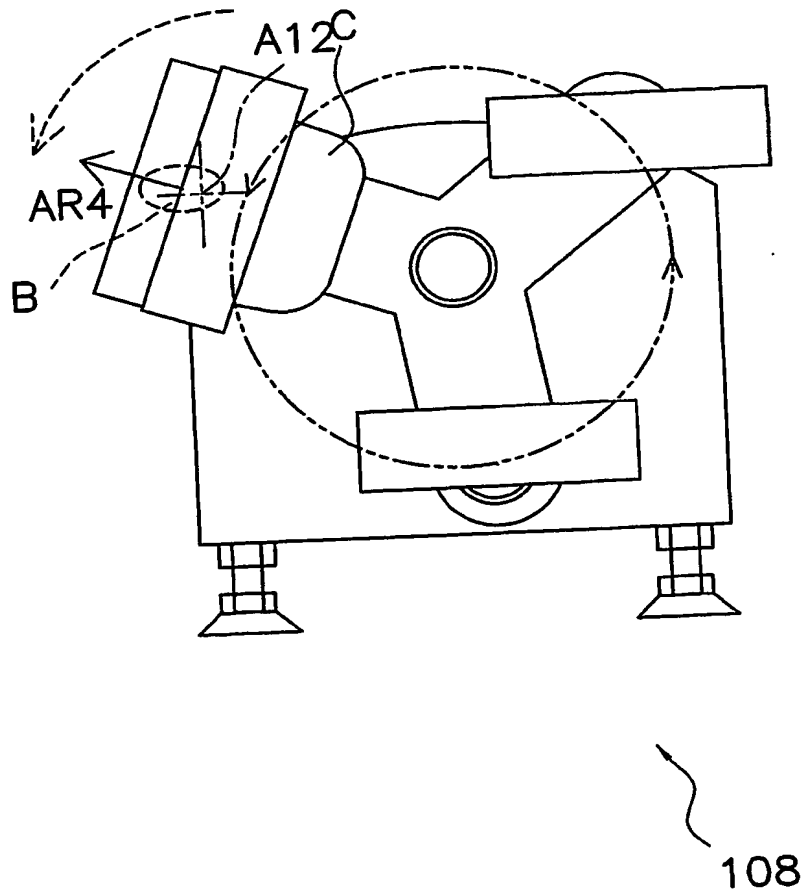
【図 26】



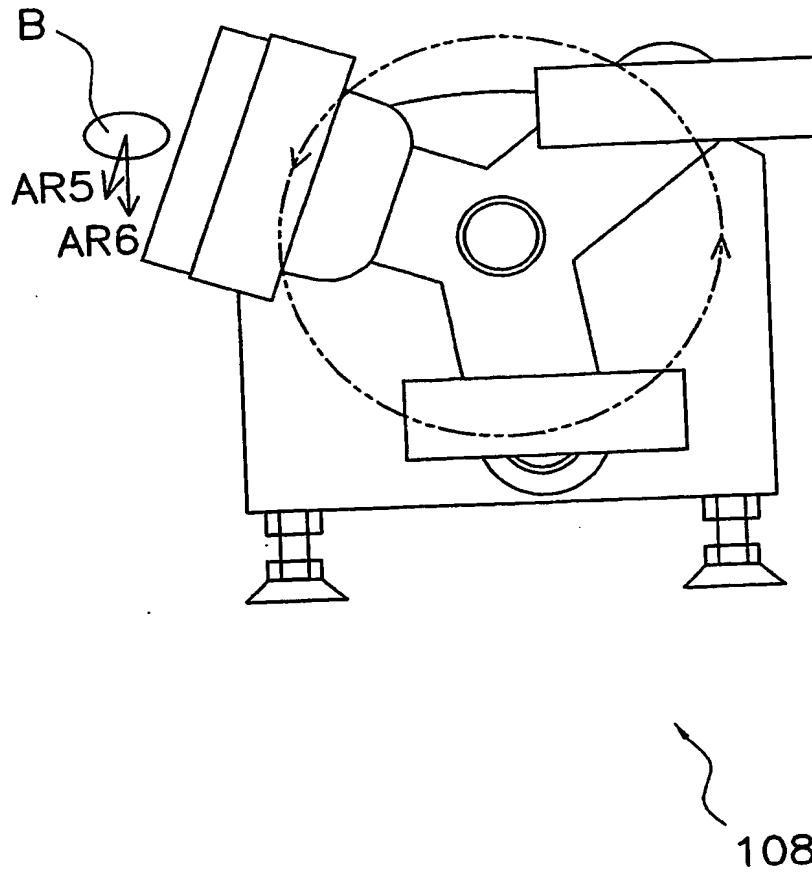
【図 27】



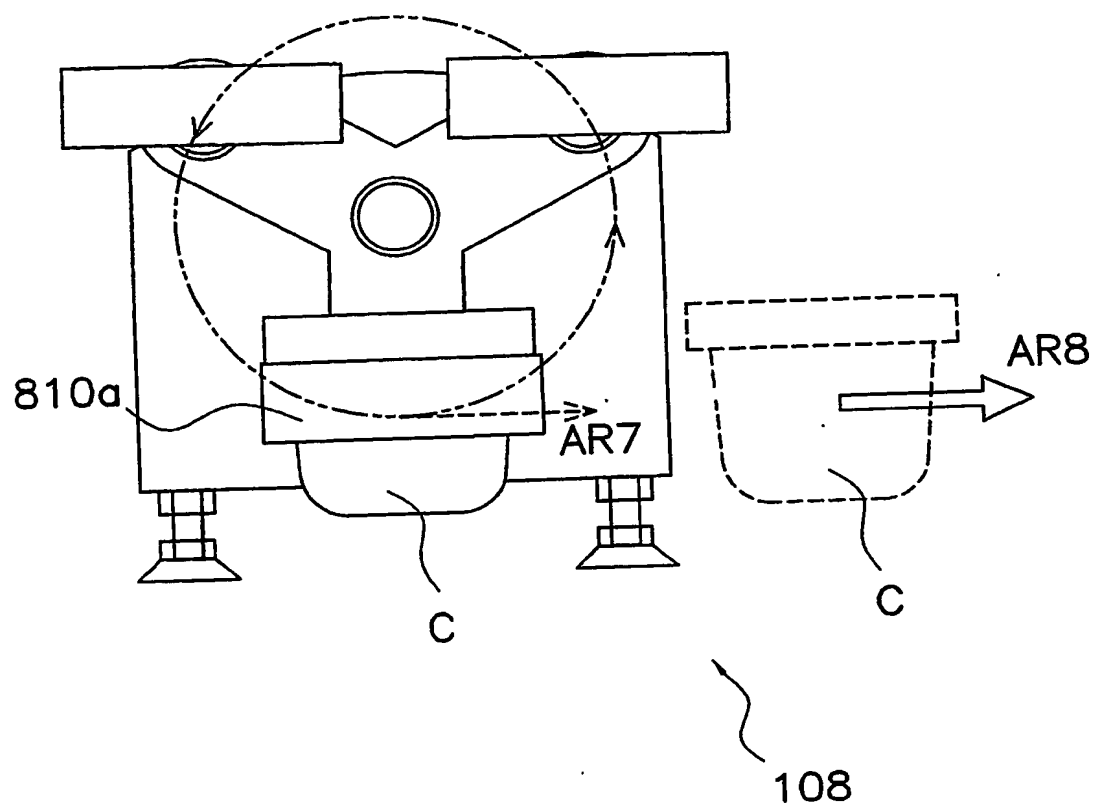
【図 28】



【図 29】

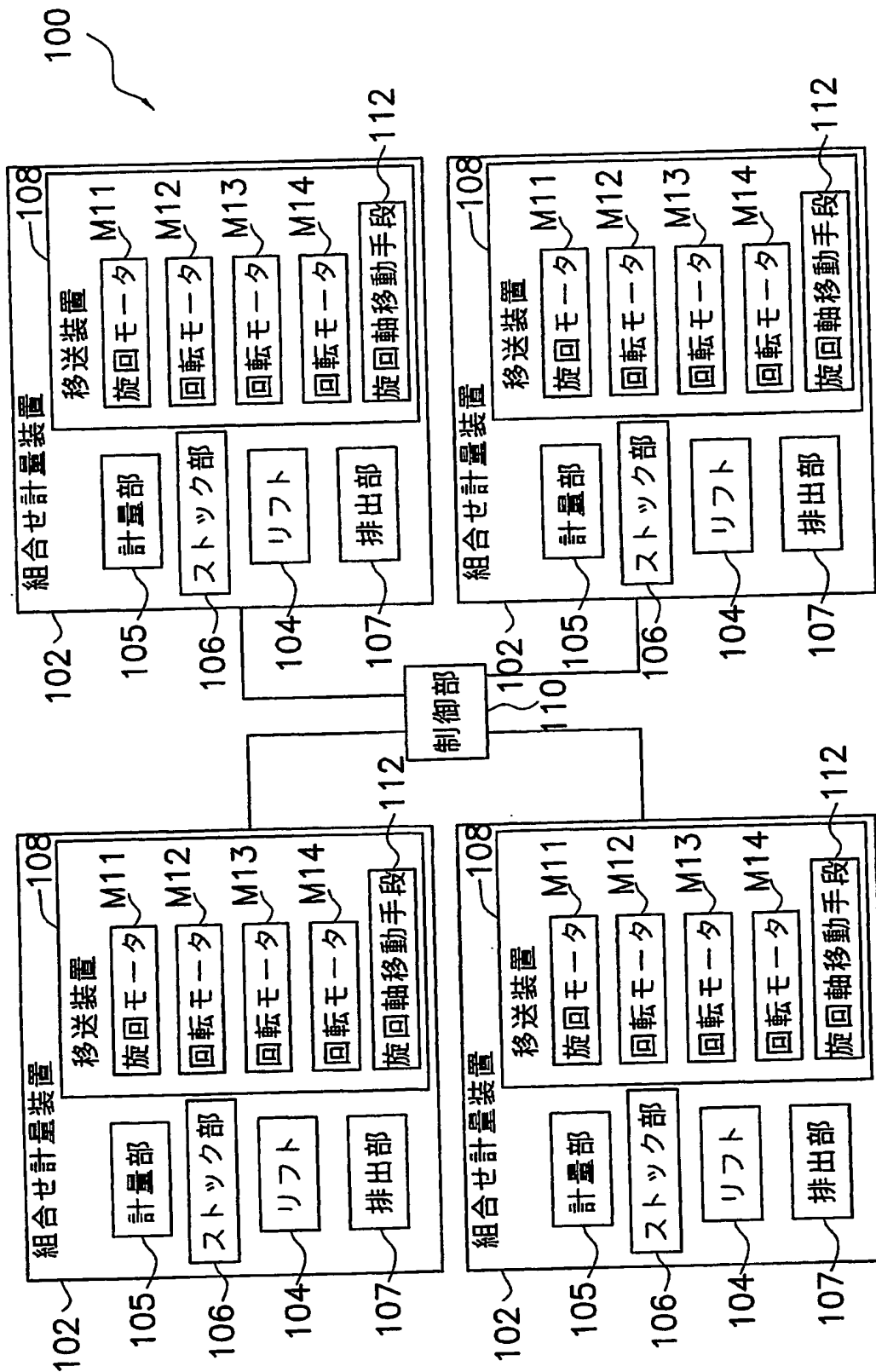


【図 30】





【図 31】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 ストック部に対して新たに容器を追加補充する際に余分な容器の移動を行うことなく被計量物を保護するとともに、高速処理が可能な計量装置およびこれを備えた組合せ計量装置を提供する。

【解決手段】 計量装置 10 では、複数の容器 C を蓄えているストック部 14 における新たな容器 C の追加補充が、その直前に排出部 15 側へ引き渡された容器 C が保持されていた蓄積部 30 の位置に対して行われる。

【選択図】 図 6

特願 2 0 0 3 - 3 5 2 8 1 6

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 1 4 7 8 3 3 ]

1. 変更年月日

1 9 9 3 年 4 月 7 日

[変更理由]

名称変更

住 所

京都府京都市左京区聖護院山王町 4 4 番地

氏 名

株式会社イシダ

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ **BLACK BORDERS**

☒ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☒ **FADED TEXT OR DRAWING**

☒ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**